

Esmalte para Metais Não Ferrosos ESMALTE PARA GALVANIZADOS

481-00..

DESCRIÇÃO	Esmalte brilhante, baseado em resinas sintéticas especiais de secagem ao ar, com excelente aderência sobre metais não ferrosos (galvanizados, zincados, alumínio, cobre, etc.) sem necessidade de aplicar um primário de adesão. Com um único revestimento de pintura, em duas demãos, permite cobrir as necessidades de adesão e acabamento neste difícil tipo de suporte.
UTILIZAÇÃO	Acabamento brilhante de tipo industrial, dirigido principalmente a profissionais do sector metalúrgico, oficinas mecânicas e serralharia em geral, para uso sobre superfícies metálicas: Portões, janelas, gradeamentos, varandas, corrimãos, estruturas metálicas, etc.
PROPRIEDADES	<ul style="list-style-type: none"> * Excelente aderência directa sobre metais não ferrosos. * Boa durabilidade no exterior. * Grande estabilidade à intempérie.
COR(ES)	Branco, Preto e Verde Inglês (RAL 6009).
CARACTERÍSTICA(S) FÍSICA(S)	<p>Brilho : Brilhante</p> <p>Densidade : 1.19 ± 0.03 (a)</p> <p>Viscosidade : 60 - 70s/DIN4/20°C</p> <p>Ponto de inflamação : $< 23^{\circ}\text{C}$</p> <p>Teor em Sólidos (volume): $35 \pm 2\%$ (a)</p> <p>COV's: Valor limite da UE para este produto (Cat. A/i): 500 g/l (2010). Este produto contém no máx. 499 g/l COV. (a)</p>
PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO	<p>As superfícies a pintar devem estar bem limpas, isentas de humidade e sobretudo de gorduras e óleos.</p> <p>Em elementos já pintados, é conveniente assegurar-se uma boa eliminação das películas de tinta existentes que podem dar origem a posteriores problemas de aderência entre camadas.</p> <p>Recomendações especiais :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sobre metais ferrosos, recomenda-se a aplicação prévia de um primário anticorrosivo, o qual deverá apresentar, entre outras propriedades, uma boa resistência a diluentes fortes.
APLICAÇÃO	<p>Ferramentas : Trincha ou Pistola Convencional.</p> <p>Diluição e nº de demãos :</p> <p>Pistola - Aplicar 2 demãos diluídas com 10 a 15%, em volume, de Diluyente, 614-0001. Utilizar os bicos 1.4 - 1.8 mm e regular a pistola para uma pressão de saída de 3 - 4 bar.</p> <p>Trincha - Aplicar 2 demãos diluídas com até 5%, em volume, de Diluyente, 617-0216.</p> <p>Tempo de Secagem :</p> <p>Ao tacto: 10 minutos.</p> <p>Para demãos seguintes: 24 horas.</p> <p>Para utilização / manuseamento: 15 minutos, em zonas bem ventiladas e a temperaturas da ordem dos 20°C.</p> <p>Lavagem da ferramenta : Com Diluyente, 614-0001 ou 617-0216.</p>
RENDIMENTO	8 a 12 m ² /litro/demão.
PRODUTOS PARA ACABAMENTO	
FORMATO(S)	750 ml e 4 litros

PERÍODO ACONSELHADO DE ARMAZENAGEM	2 anos.
OUTRAS INFORMAÇÕES	<p>* A repintura à trincha de cores diferentes entre si, pode originar sangramentos e colorações na camada final, pelo que recomenda-se neste caso a sua aplicação à pistola.</p> <p>* É importante que se faça uma aplicação de modo a que a espessura de produto aplicado por demão seja da ordem de 30 - 40 microns.</p> <p>* Devido aos variados tipos de galvanizados existentes, ou em caso de dúvida, aconselhamos um ensaio prévio de aderência neste tipo de superfície.</p> <p>* No caso de metalizações, recomenda-se o recurso a um sistema de pintura convencional composto por um primário e um acabamento compatível.</p>
ESQUEMA(S) DE PINTURA	
PROPORÇÕES CATALIZAÇÃO	
PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA	Consultar a ficha de segurança do produto.
GARANTIAS	
NOTA	<p>(a) - Valores do Branco.</p> <p>As informações fornecidas são correctas de acordo com os nossos ensaios, mas são dadas sem garantia, uma vez que as condições de aplicação estão fora do nosso controlo.</p>
<p>Informação Técnico - Comercial : CC 184 12.1 02-07-2012 - ESTA ITC SUBSTITUI TODAS AS VERSÕES ANTERIORES</p>	