

ACAB QITHERM 60 AT

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Tinta de acabamento monocomponente, a base de resina de silicone modificada, resistente a temperatura de até 600°C. Este produto não requer pré-cura depois de pintado, pois seca a temperatura ambiente. Contudo, a cura final e todas as suas propriedades é atingida quando o equipamento ou as peças atingirem a temperatura de 150°C por um período de 15 minutos. Pode ser aplicado sobre primer inorgânico de zinco ou diretamente sobre o aço carbono.

RECOMENDAÇÕES DE USO

É indicado ainda para superfícies que estejam em áreas de baixa agressividade. Utilizado na pintura de equipamentos industriais, escapamentos, chaminé, coifas de lareiras, fornos (parte externa), estufas, secadores e trocadores de calor que operem até temperaturas de 600°C.

PROPRIEDADES BÁSICAS DA TINTA

Cores:	Alumínio ou Preto.
Aspecto:	Metálico / Acetinado
Sólidos por volume:	23% ± 3,0%
VOC:	673 g/L
Peso por litro:	1,03 g/cm ³ (valor aproximado)
Ponto de fulgor:	28 °C
Tempo de armazenagem:	12 Meses

DADOS PARA APLICAÇÃO

Espessura por demão:	Espessura de película úmida – 87 a 174 µm Espessura de película seca – 20 a 40 µm
Rendimento teórico:	11,500 m ² /litro para 20 µm 05,750 m ² /litro para 40 µm
Redutor para diluição:	Diluyente 460128. Diluir até 15% em volume. Verificar antes as condições ambientais e método de aplicação.
Embalagem de fornecimento:	3,600 litros – 18,000 litros
Número de demãos:	1 demão
Código interno:	2026008xxxx

Boletim Técnico

SECAGEM (ESPESSURA 35 µM)

Temperatura	10 °C	25 °C	35 °C
Ao Toque	60 Minutos	45 Minutos	30 Minutos
Manuseio	08 Horas	06 Horas	04 Horas
Repintura	10 – 72 Horas	08 – 48 Horas	06 – 36 Horas

CONSIDERAÇÕES

Por ser tratar de produto curado por reação química, é normal sua cura ser retardada em temperaturas baixas.

Resistência ao calor seco:

150 – 350°C	Período Contínuo
350 – 500°C	Período de até 24 horas
500 – 600°C	Períodos de até 1 hora

Lembrando que todo revestimento orgânico pode sofrer alteração na cor e brilho em cores diferentes das mencionadas no boletim.

PREPARO DE SUPERFÍCIE

Toda superfície a ser pintada deve estar limpa, seca e livre de contaminantes tais como: óleos, sais, graxas, gorduras, poeiras.

Aço carbono novo com carepa de laminação: deverá ser feita a limpeza por jateamento abrasivo até atingir o metal quase branco, de acordo com o padrão visual Sa 2 ½ da Norma ISO 8501-1.

Aço carbono enferrujado, grau C: limpeza com ferramenta mecânica Norma SSPC SP 3, padrão visual ST 3 Norma ISO 8501-1.

Obter perfil de rugosidade 06 a 08 micrometros para espessura de película seca de 20 micrometros. Obter perfil de rugosidade 12 a 16 micrometros para espessura de película seca de 40 micrometros.

Nota: o perfil de rugosidade deve ser sempre de 30% a 40% da espessura de película seca final.

Sobre tinta envelhecida: a aplicação sobre tinta envelhecida pode ser feita desde que esta possua resistência a temperatura e esteja fortemente aderida e não contenha partículas soltas.

MÉTODO DE APLICAÇÃO

Os dados a seguir, servem como guia, podendo ser utilizados equipamentos similares. Para uma melhor aplicação pode ser necessário alterações na pressão e no bico da pistola.

Reforce os cantos vivos, fendas e cordões de solda para evitar falhas nestas áreas. Preferencialmente estes reforços devem ser feitos com trincha. Quando aplicar por pulverização, fazer sobreposição de pelo menos 50% de cada passe da pistola a fim de evitar que fiquem áreas descobertas, terminando com o repasse cruzado.

Pistola airless: usar airless (60:1); pressão do fluído (2500 psi); bico (0,021 a 0,026); mangueira (¼ de diâmetro interno); diluição: máximo 10%.

Pistola convencional: H5003-P14, HIDRAUFORÇA; bico de fluído 5003-04C; capa de ar 5003-3AP; agulha 5003-12C; pressão de atomização: 60 a 65 psi; diluição: máximo 20%.

Trincha: recomendado somente para retoques de pequenas áreas (parafusos, cordões de solda, cantos vivos).

Rolo: utilizar rolos de lã de carneiro ou de lã sintética pelo baixo (5,0 mm).

Quando aplicar com rolo ou trincha, poderá ser necessário aplicar com dois ou mais passes para se obter a camada uniforme e de acordo com a espessura recomendada.

Boletim Técnico

INSTRUÇÕES PARA A APLICAÇÃO

O produto é fornecido em embalagem única. Homogeneizar o conteúdo da embalagem por meio de agitação mecânica ou pneumática. Assegurar de que nenhum sedimento fique retido no fundo da embalagem.

Não dilua com solventes que não sejam permitidos pela legislação local.

Não exceda o percentual de diluição indicado. Excessiva diluição da tinta poderá afetar a formação do filme, o aspecto

e a obtenção da espessura desejada.

Não aplicar com umidade relativa do ar superior a 85%.

Somente aplicar se a temperatura do substrato estiver pelo menos 3 °C acima do ponto de orvalho.

RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA

O preparo da superfície, manuseio e o uso de tintas durante a pintura, por se tratar de produtos inflamáveis, devem ser realizados em locais ventilados, longe de chamas, faíscas ou calor, utilizando equipamentos de proteção individual (EPI's), apropriados a cada etapa do processo a ser realizado.

O armazenamento dos produtos (tintas e diluentes) deve ser feito em locais ventilados, e protegidos pelo intemperismo. A temperatura máxima deve ser de 40 °C.

Em caso de incêndio utilizar extintores de pó químico ou CO₂ para extinguir o fogo produzido pela queima das tintas. Não utilizar diluentes para limpeza de pele, mãos e outras partes do corpo. Utilizar álcool para limpar, em seguida, lavar com água e sabão.

Não fumar na área de trabalho.

A aplicação e utilização deste produto deverão ser realizadas em conformidades com todas as normas e regulamentos de segurança e meio ambiente.

OBSERVAÇÕES

O rendimento prático deste produto é variável de acordo com espessura aplicada, método e técnica de aplicação, tipo de rugosidade do substrato e condições ambientais.

Os valores encontrados para os ensaios de: peso por litro, viscosidade e secagem (com a espessura especificada) foi obtido em laboratório a uma temperatura de 25 °C. Com temperaturas diferentes de mencionada, os valores acima estabelecidos tendem a ser diferentes dos especificados.

A vida útil da mistura diminui com o aumento da temperatura e de volume catalisado.

As instruções contidas neste boletim são baseadas em nossa experiência e conhecimento técnico.

Entretanto, alguns fatores independem de nosso controle como fabricante, tais como: preparo de superfície, aplicação, condições de trabalho, etc.

O uso de diluente diferente ao especificado sem a aprovação prévia da QI Tintas pode afetar o desempenho do produto e anular a garantia do mesmo.

Não assumimos qualquer responsabilidade quanto a danos materiais e pessoais causados pelo mau uso das informações contidas neste boletim e dos produtos mencionados.

Este boletim está sujeito a alterações, sem aviso prévio.