

PR QIPOXI 70 FC RZ

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer epóxi modificado bicomponente, curado com poliamida, rico em pó de zinco. Este produto foi desenvolvido para fornecer excelente resistência à corrosão em ambientes de alta agressividade.

RECOMENDAÇÕES DE USO

Indicado para pintura de estruturas metálicas, equipamentos industriais, tubulações, pontes metálicas, "offshore" que estejam expostos em ambientes de alta agressividade (C5M, conforme ISO 12944-5) proporcionando ótima proteção anticorrosiva. Pode ser utilizado para retoques em substratos que receberam trabalho de solda.

Utilizado nas indústrias de estruturas metálicas, indústria de papel e celulose, usinas hidroelétricas, indústria química e petroquímica.

PROPRIEDADES BÁSICAS DA MISTURA (A + B)

Cores:	Cinza
Aspecto:	Metálico / Fosco
Sólidos por volume:	70,0% ± 3,0%
VOC:	346 g/L
Peso por litro:	1,65 g/cm ³ (valor aproximado)
Ponto de fulgor:	28 °C
Tempo de armazenagem:	Comp.A: 12 meses / Comp.B: 12 meses

DADOS PARA APLICAÇÃO

Relação de mistura:	Peso	Volume
Comp. A:	100,00	3,50
Comp. B:	14,00	1,00

Vida útil da mistura:	4 horas à 25 °C
Espessura por demão:	Espessura de película úmida – 86 a 107 µm Espessura de película seca – 60 a 75 µm
Rendimento teórico:	11,670 m ² /litro para 60 µm 09,330 m ² /litro para 75 µm
Redutor para diluição:	Diluyente EX500 - 450012. Diluir até 10% em volume. Verificar antes as condições ambientais e método de aplicação.
Embalagem de fornecimento:	Comp. A - 2,800 Litros Comp. B - 0,800 Litros
Código interno:	Comp. A - 0057004xxxx Comp. B - 00570060000

Boletim Técnico

SECAGEM (ESPESSURA 75 µM)

Temperatura	10 °C	25 °C	35 °C
Ao Toque	90 Minutos	60 Minutos	45 Minutos
Manuseio	12 Horas	06 Horas	06 Horas
Repintura	12 – 96 Horas	08 – 72 Horas	06 – 48 Horas

CONSIDERAÇÕES

O tempo de vida útil da mistura é variável com a temperatura (temperaturas altas: pot-life baixo; temperaturas baixas: pot-life alto), por isso recomendamos manter o material catalisado em ambientes cobertos evitando sol incidente direto no produto. Quando isto não for possível, atentar para a quantidade catalisada, diminuindo o máximo que puder no volume preparado.

Por ser tratar de produto curado por reação química, é normal sua cura ser retardada em temperaturas baixas. Deve se garantir uma temperatura mínima de 10 °C durante sua cura.

Resistência ao calor seco: Temperatura contínua máximo de 90 °C e descontínua máxima de 120 °C. Lembrando que todo revestimento orgânico pode sofrer alteração na cor, brilho e aderência quando exposto a temperatura superior a 60 °C.

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 feito 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.

Sobre tinta envelhecida: Lixar superficialmente e remover as partículas soltas.

Obter perfil de rugosidade 18 a 24 micrometros para espessura de película seca de 60 micrometros. Obter perfil de rugosidade 22 a 30 micrometros para espessura de película seca de 75 micrometros.

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

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 fluido (2500 psi); bico (0,021 a 0,026); mangueira (¼ de diâmetro interno); diluição: máximo 10%.

Pistola convencional: H5003-P18, HIDRAUFORÇA; bico de fluido 5003-04D; capa de ar 5003-01P; agulha 5003-12D; pressão de atomização: 80 a 90 psi; diluição: máximo 10%.

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 duas embalagens, componente A e componente B. Homogeneizar o conteúdo de cada um dos componentes por meio de agitação mecânica ou pneumática. Assegurar de que nenhum sedimento fique retido no fundo de cada embalagem.

Adicionar e misturar o componente B ao componente A sob agitação, até completa homogeneização, respeitando a relação de mistura.

Somente adicione o diluente após completada a mistura dos componentes. 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.

ACABAMENTOS RECOMENDADOS

Linha QITHANE, QIPOXI e QIMASTIC.

Outros consultem nosso Departamento Técnico.

RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA

Antes do manuseio deste produto é indispensável uma criteriosa leitura de todas as informações contidas na sua ficha de segurança de produtos químicos (FISPQ), disponível em nosso departamento comercial.

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.