Techthane AC 38 BR

BT 258

Componente A: 2860-xxxx
Componente B: 9036-0500

Aspecto: **Brilhante**
Cores: Branco e cores

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Poliuretano acrílico alifático, bicomponente.
Tem excelente resistência ao intemperismo, retenção de cor. Possui excelente flexibilidade e dureza para resistir às mais severas condições de trabalho.
Possui aderência sobre galvanizado e alumínio sem a necessidade de primer.

Características Técnicas e Benefícios:

- Aderência sobre galvanizado e alumínio
- Resistência ao Intemperismo: Sua formulação alifática garante proteção contra raios UV, prevenindo o amarelamento e a degradação.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERISTICAS

- Estruturas Metálicas
- Parte externa de esferas de gás.
- Parte externa de tanques e tubulações.
- Guarda corpos e corrimãos.
- Usinas Químicas e Petroquímicas.
- Estruturas Metálicas.
- Outros equipamentos.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Veículo	Acrílico
Sólidos por volume (%)	38 ± 2
Rendimento teórico (m^2/gl) *nota 1	45,6
Proporção da mistura (em volume)	6:1
Espessura seca recomendada (µm)	30
Densidade da mistura A+B (g/cm^3)	1,100 – 1,200
Vida útil em estoque (meses)	12
Vida útil da mistura (horas) *nota 2	3
Secagem ao toque a 25ºC (horas)	2
Secagem pressão a 25ºC (horas)	7

Secagem Final a 25ºC (dias)	7
Intervalo entre demãos a 25ºC (horas) *nota 3	12 - 48
Temperatura da superfície (ºC)	Entre 5 e 50
Temperatura da tinta (ºC)	Entre 5 e 35
Umidade relativa do ar (%):	Até 60
Proporção de Diluição (25ºC), até	Até 20%
Diluente:	2001-7004

O tempo de secagem varia conforme a ventilação do local, a temperatura do ambiente, o tipo de superfície, a umidade do ar e a espessura da camada aplicada. Em condições fora do padrão, consulte sempre o suporte técnico da Tec Cor Tintas.
Caso o tempo máximo para repintura seja excedido, entre em contato com o departamento técnico da Tec Cor Tintas para obter as orientações adequadas para garantir a aderência. O não cumprimento destas instruções pode causar problemas de aderência entre as camadas de tinta.

APLICAÇÃO

Preparo:

Homogeneização dos Componentes: Agite vigorosamente (preferencialmente com agitador mecânico) o conteúdo do componente A, garantindo a completa dispersão de qualquer pigmento sedimentado no fundo das latas. Adicione o Componente B ao Componente A, respeitando rigorosamente a relação de mistura especificada. Misture a composição A+B vigorosamente (preferencialmente com agitador mecânico) até atingir completa homogeneidade. Aguardar 15 minutos antes de aplicar o produto (Tempo de Indução). Diluir somente após o Tempo de Indução.

Aplicação:

- Reforço de Áreas Críticas: Antes da aplicação geral, garanta a integridade do filme em cantos vivos, fendas e cordões de solda com aplicação localizada por trincha. Esta prática mitiga falhas prematuras, prevenindo pontos de vulnerabilidade na camada protetora.
- Aplicação por Pulverização (Airless ou Convencional): Para uniformidade e cobertura total, execute passes de pistola com uma sobreposição mínima de 50%. Conclua com um repasse cruzado para eliminar áreas desprotegidas e otimizar a espessura da camada.
- Controle de Diluição: A diluição excessiva compromete a formação do filme, suas propriedades mecânicas e o aspecto final do revestimento, além de dificultar a obtenção da espessura de camada seca especificada. Siga as recomendações de diluição estritamente.

- Tempo de Vida Útil (Pot Life): Não utilize o produto após o tempo de vida útil da mistura (pot life). A polimerização progressiva pode inviabilizar a aplicação e afetar irreversivelmente as propriedades físico-químicas do filme curado.

Preparação da superfície:

A aderência e o desempenho do revestimento dependem criticamente de uma superfície adequadamente preparada. A superfície a ser revestida deve estar completamente limpa e seca, isenta de contaminantes como pó, óleos, graxas e materiais em desagregação. Em caso de presença de oleosidade, utilize panos limpos umedecidos com DILUENTE 2000-7002 para a desengraxe. A aplicação deve ser feita exclusivamente sobre o primer epóxi previamente recomendado, garantindo a compatibilidade do sistema de pintura e a máxima performance.

Métodos de aplicação:

Pistola airless:
Não recomendado

Pistola convencional:	
Modelo	**JGA 502/3 Devilbiss**
Bico de Fluido	**EX**
Capa de Ar	**704**
Pressão de Atomização	**50 psi**
Pressão no Tanque	**30 psi**
Diluição	**20% (em volume)**

Trincha	
Superfícies maiores:	75 a 100 mm de largura
Detalhes (parafusos, porcas, cordões de solda, retoques):	25 a 38 mm de largura

Rolo	
Tipo de Rolo	Não recomendado

Armazenagem:

O produto deve ser armazenado em sua embalagem original fechada, ao abrigo de intempéries e umidade, em temperaturas que não excedam 40°C.

Observações: Os dados acima são apenas para referência, sendo permitido o uso de equipamentos similares. Ajustes na pressão e no tamanho dos bicos podem ser necessários para otimizar a pulverização. Antes de aplicar, certifique-se de que os equipamentos e seus componentes estejam limpos e em perfeito estado. Purgue a linha de ar comprimido para evitar a contaminação da tinta. Por ser uma tinta epóxi, pode sofrer calcinação, o que não compromete o desempenho do produto.
Em certas condições climáticas, o produto pode apresentar leve exsudação, o que não afeta seu desempenho, inclusive a aderência entre camada.

Notas: **Nota 1:** O cálculo do rendimento teórico é feito com base no volume de sólidos e não considera perdas decorrentes do método de aplicação, da rugosidade ou formato da superfície, de imperfeições, das condições climáticas, de camadas mais espessas que o recomendado, de diluições incorretas, da técnica do aplicador e de perdas na preparação.
Nota 2: A vida útil da mistura (pot life) diminui com o aumento da temperatura da tinta e do volume preparado.
Nota 3: O intervalo de repintura é válido tanto para uma demão subsequente do produto, quanto para outro acabamento. Se o tempo máximo for ultrapassado, a superfície deve ser lixada para garantir a aderência.
Resistência ao calor seco: Temperatura máxima de 90ºC. Revestimentos orgânicos podem sofrer alteração de cor quando expostos ao calor, em temperaturas superiores a 60ºC. Contaminação com umidade causa problemas de cura e gelatinização do componente B (endurecedor). Se este for aberto, deverá ser utilizado em sua totalidade.

Para maiores informações consulte nosso departamento técnico

DADOS DA REVISÃO

Revisão: 01/25
Revisão: 02/25 Alteração de Layout