Techthane PC 52 SB

BT 314

Componente A: 2025-xxxx
Componente B: 9271-0900

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

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento poliuretano poliester alifático bicomponente
Desenvolvido para as aplicações mais exigentes, o Techthane PC 52 SB é a solução ideal para proteção e acabamento de superfícies que demandam máxima durabilidade e estética.
Características Técnicas e Benefícios:

- Resistência Superior ao Intemperismo: Sua formulação alifática garante excelente estabilidade UV, prevenindo o amarelamento e a degradação, mesmo sob exposição prolongada à radiação solar e condições climáticas adversas.
- Retenção de Cor e Brilho: Mantenha a aparência original da sua superfície por muito mais tempo. Nosso poliuretano assegura uma retenção de cor e brilho inigualável, minimizando a necessidade de repintura e reduzindo custos de manutenção.
- Alta Resistência Físico-Química: Quando aplicado em conjunto com um primer epóxi adequado, este sistema bicomponente forma uma barreira de alto desempenho, protegendo o substrato contra corrosão e degradação.
- Durabilidade Comprovada: Projetado para longa vida útil, este revestimento minimiza paradas para manutenção e garante a integridade de seus ativos em ambientes industriais, marítimos, ou quaisquer outros cenários de alto estresse.
-

Este produto é a escolha estratégica para engenheiros, especificadores e gestores de manutenção que buscam uma solução de revestimento de alto valor agregado, combinando proteção com um acabamento estético duradouro.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERISTICAS

Este revestimento é a solução ideal para a proteção e acabamento de superfícies que já contam com uma base de fundo epóxi. Sua formulação avançada garante aderência superior e um sistema de revestimento sinérgico, maximizando a vida útil dos seus ativos.
Aplicações Estratégicas:

- Setor Naval e Marítimo: Conveses, Superestruturas e Acessórios: Oferece excelente resistência à radiação UV, preservando a integridade estrutural e estética de embarcações e plataformas.
- Infraestrutura e Indústria de estruturas metálicas: Proteção contra corrosão atmosférica e industrial, essencial para pontes, galpões e outras construções de grande porte.

- Parte Externa de Esferas de Gás, Tanques e Tubulações: Garante a integridade e o desempenho de equipamentos críticos, com excelente retenção de cor para identificação e segurança.
- Guarda-Corpos e Corrimãos: Proporciona um acabamento estético e funcional, resistindo ao desgaste diário e garantindo a segurança em diversas instalações.
- Usinas Químicas e Petroquímicas: Formulado para suportar exposições à intempéries, em especial a raios UV.
- Equipamentos Diversos: Sua versatilidade permite a aplicação em uma ampla gama de ativos, onde a resistência a intemperismo e UV é primordial para a longevidade e redução de custos de manutenção.
- Quando aplicado sobre primer epóxi, eleva o padrão de proteção e durabilidade, assegurando o desempenho superior de seus equipamentos e instalações.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Veículo	Poliester/isocianato Alifático
Sólidos por volume (%)	50 ± 2
Rendimento teórico (m^2/gl) *nota 1	30,0
Proporção da mistura (em volume)	3:1
Espessura seca recomendada (µm)	50
Densidade da mistura A+B (g/cm^3)	0,950 – 1,200
Vida útil em estoque (meses)	12
Vida útil da mistura (horas) *nota 2	2
Secagem ao toque a 25ºC (horas)	3
Secagem pressão a 25ºC (horas)	8
Secagem Final a 25ºC (dias)	7
Intervalo entre demãos a 25ºC (horas) *nota 3	8 - 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:	
Pressão	1800 a 2000 psi
Mangueira	1/4” (diâmetro interno)
Bico	0,011” a 0,015”
Filtro	Malha 60
Diluição	Não necessária

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	Lã de carneiro ou lã sintética de pelo baixo Este método é o menos indicado, devendo ser adotado em último caso.

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