Techerm 230

BT 011

Componente A: 7100-0230

Aspecto: **Metálico**
Cores: **Alumínio**

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Tinta alumínio para resistência a temperaturas de até 230ºC.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Esse revestimento é indicado para pinturas que necessitem resistência térmica até 230ºC.Ele é ideal para:

- **Pintura maquinas**
- **Revestimento de tubulações onde passa vapor aquecido**
- **Auto peças**
- **Pintura externa de fornos**

.

ESPECIFICAÇÕES TECNICAS

Veículo	Silicone modificado
Sólidos por volume (%)	50 ± 2
Rendimento teórico (m^2/gl) *nota 1	36,0
Espessura seca recomendada (µm)	50
Densidade da mistura A+B (g/cm^3)	1,000 – 1,300
Vida útil em estoque (meses)	12
Secagem ao toque a 25ºC (horas)	2
Secagem pressão a 25ºC (horas)	8
Secagem Final a 25ºC (dias)	7
Intervalo entre demãos a 25ºC (horas) *nota 3	8 - 24
Temperatura da superfície (ºC)	Entre 5 e 50
Temperatura da tinta (ºC)	Entre 5 e 35
Umidade relativa do ar (%):	Até 70
Proporção de Diluição (25ºC), até	Até 15%
Diluente:	1000-7006

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, a tinta já aplicada deverá ser lixada para garantir a aderência. O não cumprimento destas instruções pode causar problemas de aderência entre as camadas de tinta.

APLICAÇÃO

Preparo: Homogeneizar a tinta completamente, havendo possibilidade utilizar agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata. Adicione o diluente.

Aplicação: Para evitar falhas prematuras, reforce cantos vivos, fendas e cordões de solda com trincha. Ao usar airless, sobreponha cada passe em 50% para uma cobertura uniforme e finalize com uma aplicação cruzada. Tenha muita atenção ao tempo de vida da mistura (pot life), pois após esse limite a tinta pode aumentar muito a viscosidade, arriscando danificar o equipamento de pintura.

Repintura: Recomenda-se um teste prévio em uma área pequena para verificar a viabilidade da repintura. A superfície original deve ser lixada, limpa e livre de contaminantes para garantir boa aderência. Áreas com corrosão ou desplacamento devem ser tratadas antes.

Preparação da superfície: Para a aplicação as superfícies podem ser tratadas por jateamento abrasivo, seguindo o padrão Sa 2 ½ (ISO 8501-1/2007), ou por preparação mecânica, conforme o padrão St3 (ISO 8501-1/2007).

Métodos de aplicação:

Pistola airless:	
Pressão	2000 a 3000 psi
Mangueira	3/8” (diâmetro interno)
Bico	11 a 13
Filtro	Malha 60
Diluição	Não necessária

Pistola Convencional:	
Pressão	50 psi
Pressão tanque	30 psi
Bico	FX
Filtro	Malha 60
Diluição	Até 20%

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

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: O intervalo de repintura é válido tanto para uma demão subsequente do produto ou para outro acabamento. Se o tempo máximo for ultrapassado, a superfície deve ser lixada para garantir a aderência.

Para maiores informações consulte nosso departamento técnico

DADOS DA REVISÃO

Revisão: 00/25 – Junho
Alteração de layout e ajuste de texto.
Revisão: 01/25
Revisão final