

Jotamastic Smart Pack HB

Descrição do produto

Esta é uma tinta epoxi mastic de dois componentes curada por amina. É um produto tolerante à superfície, de alta espessura e com alto teor de sólidos. Projetado para aplicação com trincha e rolo. Relação de mistura 1:1 para facilitar o uso e reduzir o desperdício. Especialmente projetado para áreas onde a melhor preparação de superfície não é possível ou desejada. O produto é adequado para trabalho de reparo localizado durante o "outfitting" (fase de acabamento) em projetos de construção nova. Proporciona proteção duradoura em ambientes com corrosividade alta. Pode ser utilizado como primer, demão intermediária, acabamento ou como sistema de única demão em ambientes atmosféricos e imersos. Adequado para superfícies de aço carbono, aço galvanizado, aço inox, alumínio, concreto e uma variedade de tintas envelhecidas devidamente preparadas.

Escopo

O Guia de Aplicação oferece detalhes e práticas recomendadas para o uso desse produto.

As informações fornecidas não são requerimentos definitivos. São orientações para um bom desempenho do produto com um uso fácil e seguro. Adesão a essas orientações não exime o aplicador da responsabilidade de assegurar que o trabalho atenda aos requisitos da especificação.

A responsabilidade da Jotun está de acordo com as regras de responsabilidade gerais de produtos.

O Guia da Aplicação (AG) deve ser lido em conjunto com a especificação relevante, Boletim Técnico (TDS) e a Ficha de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) para todos os produtos utilizados como parte do sistema de pintura.

Normas mencionadas

Geralmente as normas ISO são usadas como referência. Quando estiver utilizando normas de outras regiões é recomendado usar como referência somente aquela que corresponde à norma para tratamento de substrato.

Preparação de Superfície

A qualidade requerida para preparação de superfície pode variar dependendo da área do uso, expectativa de durabilidade e se for aplicável, especificação do projeto.

Ao preparar novas superfícies, fazer manutenção das superfícies já revestidas ou de revestimentos antigos, é necessário remover toda a contaminação que possa interferir na aderência do revestimento, e preparar o substrato de forma adequada para a posterior aplicação do produto.

Inspecione toda a superfície para a detecção de contaminação por hidrocarbonetos ou qualquer outra contaminação e, se houver alguma, remova com solução de detergente alcalino. Esfregue a superfície para uma melhor limpeza e antes da superfície secar, enxaguar toda a área tratada usando água doce em abundância. Os solventes de tinta (diluente) não devem ser utilizados para desengorduramento geral ou preparação da superfície para pintura, devido ao risco de espalhar a contaminação por hidrocarbonetos dissolvidos. Os diluentes da tinta podem ser usados para tratar pequenas áreas localizadas com contaminação, como marcas de marcadores industriais. Utilize panos de algodão brancos limpos, vire-os e substitua-os com frequência. Não junte panos saturados com solventes utilizados. Coloque os panos usados na água.

Sequência do processo

A preparação de superfície e pintura devem normalmente ser iniciadas somente após todo o trabalho de soldagem, desengorduramento, remoção de bordas afiadas, respingos de solda e tratamento das soldas estiverem completos. É importante que todo trabalho à quente seja concluído antes do início da pintura.

Remoção de sais solúveis

Os sais solúveis têm um impacto negativo no desempenho dos sistemas de revestimento, especialmente quando imersos. As recomendações da Jotun, em geral, para concentração máxima de sais solúveis (feito amostragem e medição conforme ISO 8502-6 e -9) em uma superfície são:

Para áreas expostas a (ISO 12944-2):

C1-C4: 200 mg/m²

C5M or C5I: 100 mg/m²

Im1-Im3: 80 mg/m²

Aço carbono

Grau inicial de corrosão

O aço deve preferencialmente estar conforme o grau de corrosão A ou B (ISO 8501-1). É possível tecnicamente aplicar o revestimento nos graus de corrosão C e D, mas é um desafio garantir a espessura especificada do filme em uma superfície tão rugosa, portanto, há risco de redução da vida útil do sistema de pintura. Quando o aço no grau de corrosão C ou D é pintado, a frequência de inspeção e teste deve ser aumentada.

Para o aço com grau de corrosão C ou D, contate o escritório da Jotun mais próximo para obter orientação.

Acabamento do aço

Para áreas na categoria de corrosividade C1 a C4 (ISO 12944-2), todas as irregularidades, rebarbas, carepas, escórias e respingos de solda, bordas e quinas afiadas devem estar em conformidade com a classificação mínima P2 (ISO 8501-3) da Tabela 1 ou conforme especificado. Todas as arestas devem ter um raio arredondado de no mínimo 2 mm, submetido a esmerilhagem com três passes ou método igualmente eficaz.

Para áreas na categoria de corrosividade C5, o requisito é de conformidade com o grau P3 (ISO 8501-3) Tabela 1.

As soldas defeituosas devem ser refeitas e tratadas com um acabamento aceitável antes da pintura. Soldas e suportes temporários devem ser corrigidos com um acabamento uniforme liso após a remoção do metal de origem.

Reparo de "pitting"

Os "pittings" no aço podem ser difíceis de cobrir totalmente com a maioria dos revestimentos. Em algumas áreas, é possível na prática, utilizar a massa para preencher os "pittings". Isso deve ser feito após a preparação inicial da superfície ou após a aplicação da primeira demão.

Limpeza por jateamento abrasivo

Limpeza

Após completar o pré-tratamento, a superfície deve ser limpa por jateamento abrasivo ao padrão Sa 2 (ISO 8501-1) utilizando abrasivos adequados para obter um perfil de rugosidade angular.

Perfil de rugosidade

Perfil de rugosidade recomendado 30-85 µm, grau Fino a Médio G (ISO 8503-2).

Qualidade do abrasivo

O abrasivo selecionado deve ser compatível tanto com a superfície a ser jateada quanto com o sistema de pintura especificado. O abrasivo deve atender às especificações conforme as partes relevantes da ISO 11124 (especificação para abrasivos metálicos para limpeza por jateamento) ou ISO 11126 (especificação para abrasivos não metálicos para limpeza por jateamento). Devem ser realizadas amostragens e testes de acordo com as partes relevantes da ISO 11125 (abrasivos metálicos) ou ISO 11127 (abrasivos não metálicos). É necessário que os locais e vasos de armazenamento de abrasivo estejam secos e abrigados para evitar entupimento do equipamento com abrasivo úmido.

Todos os abrasivos para jateamento utilizados devem ser novos e não recirculados, com exceção da gralha de aço angular. Se esta for utilizada, o processo de circulação deve incluir um processo de limpeza.

Qualidade do ar comprimido

O suprimento de ar limpo para os vasos de jateamento deve ser protegido para evitar a contaminação dos abrasivos e das superfícies preparadas por jateamento. Os compressores devem estar equipados com coletores suficientes para óleo e água. Também é recomendável instalar dois separadores de água na máquina de jateamento para garantir o fornecimento de ar sem umidade para a cabine de jateamento.

Contaminação por poeira

Na conclusão do jateamento abrasivo, a superfície preparada deve ser limpa para remover resíduos de produtos corrosivos e abrasivos e inspecionada quanto à contaminação por partículas na superfície. O nível máximo de contaminação é de classificação 2 (ISO 8502-3), conforme Figura 1. Tamanho da poeira não superior à classe 2.

Tratamento Manual e Mecânico

Tratamento com ferramenta mecânica

As superfícies a serem pintadas devem ser preparadas por tratamento mecânico ao padrão St 2 (ISO 8501-1). Os métodos adequados são esmerilhamento, lixamento manual ou escovação com escova de aço. Verifique se a superfície está livre de carepa de laminação, resíduos de corrosão, falha no revestimento e está adequada para pintura. Se for utilizado escovação mecânica, deve-se tomar cuidado para não polir a superfície do metal, porque isso pode reduzir a aderência da tinta. A superfície deve estar rugosa e fosca.

As áreas de sobreposição ("overlapping zones") à tinta intacta devem ter todas as bordas suavizadas pelos métodos de lixamento para remover todas as bordas vivas e estabelecer uma transição suave do substrato exposto para o revestimento ao redor. As demãos consecutivas de revestimento devem ser tratadas para expor cada demão e o novo revestimento deve sempre se sobrepor a uma demão existente desbastada. Desbaste a tinta intacta ao redor das áreas danificadas por um mínimo de 100 mm para garantir um perfil de rugosidade áspero e adequado para a repintura.

Hidrojateamento / Jateamento com Água

A preparação de superfície por hidrojateamento à alta pressão refere-se à ISO 8501-4, para substratos previamente revestidos com um sistema de revestimento completo (superfície DC A, DC B, DC C) ou com shop primer (superfície DP I e DP Z). A definição da superfície para revestimento existente (DC) refere-se ao grau de falha no revestimento de acordo com a ISO 4628.

Antes de considerar o hidrojateamento, é importante garantir que o sistema de pintura especificado seja compatível com o sistema de revestimento existente. O hidrojateamento à alta pressão não remove a carepa de laminação nem cria rugosidade na superfície e é útil apenas para superfícies com rugosidade inicial adequada para a demão subsequente.

O melhor desempenho é obtido com o grau de preparação Wa 2½ (ISO 8501-4). O grau mínimo de preparação é Wa 1. Para DP I e DP Z, a superfície Wa 2 é aceita.

O grau máximo de "flash rust" aceito para qualquer preparação é FR M (ISO 8501-4).

Como alternativa, o grau de preparação mínimo aprovado é SSPC-SP WJ-2 / NACE WJ-2, limpeza muito minuciosa.

O grau máximo de "flash rust" aceito é Moderado (M).

Aço galvanizado

Limpeza por jateamento abrasivo

O acabamento galvanizado deve estar uniforme e consistente para um revestimento protetivo e não deve ter bordas afiadas e resíduo de zinco na superfície. Se presente, remova por métodos de limpeza mecânica. Após remoção do excesso de zinco e defeitos da superfície, a área a ser pintada deve ser desengraxada conforme ISO 12944-4, Parte 6.1.4 Limpeza Alcalina. A superfície galvanizada deve ser preparada com jato abrasivo ligeiro ("brush-off") com o ângulo do bico à 45-60° perpendicularmente em relação a superfície com pressão no bico reduzida para criar um perfil de rugosidade utilizando abrasivo não metálico aprovado. Como referência, um perfil de rugosidade entre 25-55 µm, grau fino G, Ry5 (ISO 8503-2) deve ser alcançado.

Tratamento Manual e Mecânico

Após remoção do excesso de zinco e defeitos da superfície, a área a ser pintada deve ser desengraxada com um detergente alcalino e lavada por hidrojateamento à baixa pressão para um grau correspondente a descrição Wa 1 (ISO 8501-4) ou um padrão superior e a superfície deve ser lixada mecânica ou manualmente com abrasivos não metálicos ou com lixa para remover todo o polimento e conferir um padrão de rugosidade à superfície. Não utilize lixadeiras rotativas de alta velocidade.

Hidrojateamento / Jateamento com Água

Inspecione a superfície quanto a resíduos dos processos, contaminação por hidrocarbonetos e produto de corrosão de zinco. Se existir, remova com um detergente alcalino. Esfregue a superfície para ativar o detergente e, antes de secar, lave a área tratada com hidrojateamento à baixa pressão (LPWC) conforme Wa 1 (ISO 8501-4) utilizando água doce. O melhor desempenho é obtido com o grau de preparação correspondente a descrição do padrão Wa 2½. O grau mínimo de preparação é Wa 1.

Alumínio

Limpeza por jateamento abrasivo

Após o pré-tratamento das soldas, bordas afiadas, remoção de respingos de solda e outras contaminações na superfície, a superfície deve ser desengraxada utilizando-se um detergente alcalino que deve ser esfregado com escovas não-metálicas e removido por hidrojateamento à baixa pressão para um grau correspondente a descrição Wa 1 (ISO 8501-4) ou um padrão superior com água doce. A superfície deve ser limpa com jateamento abrasivo seco com um abrasivo não metálico aprovado para criar um perfil de rugosidade angular. Como um guia, o perfil de rugosidade entre 25-55 µm, um grau fino G; Ry5 (ISO 8503-2) deve ser obtido.

Tratamento Manual e Mecânico

Após o pré-tratamento das soldas, bordas afiadas, remoção de respingos de solda e outras contaminações na superfície, a superfície deve ser desengraxada com um detergente alcalino que é esfregado com escovas não metálicas e, em seguida, enxaguado com água doce. A superfície limpa deve ser então desbastada com um tratamento mecânico ou manual com abrasivos não metálicos ou com pastilhas de fibra abrasiva ou com lixa manual para remover todo o polimento da superfície e conferir um padrão de rugosidade à superfície. Não utilize lixadeiras rotativas de alta velocidade.

Hidrojateamento / Jateamento com Água

Inspecione a superfície quanto a resíduos dos processos, contaminação por hidrocarbonetos e produto de corrosão de zinco. Se existir, remova com um detergente alcalino. Esfregue a superfície para ativar o detergente e, antes de secar, lave a área tratada com hidrojateamento à baixa pressão (LPWC) conforme Wa 1 (ISO 8501-4) utilizando água doce. O melhor desempenho é obtido com o grau de preparação correspondente a descrição do padrão Wa 2½. O grau mínimo de preparação é Wa 1.

Aço inox

Limpeza por jateamento abrasivo

Após o pré-tratamento das soldas, bordas afiadas, remoção de respingos de solda e outras contaminações na superfície, a superfície deve ser desengraxada utilizando-se um detergente alcalino que deve ser lavado por hidrojateamento à baixa pressão para um grau correspondente a descrição Wa 1 (ISO 8501-4) ou um padrão superior e limpeza por jateamento abrasivo seco para criar um perfil de rugosidade angular utilizando-se de abrasivos não metálicos aprovados. Como um guia, o perfil de rugosidade entre 45-75 µm, um grau fino; Ry5 (ISO 8503-2) deve ser obtido.

Tratamento Manual e Mecânico

Após o pré-tratamento das soldas, bordas afiadas, remoção de respingos de solda e outras contaminações na superfície, a superfície deve ser desengraxada utilizando-se um detergente alcalino e lavada por hidrojateamento à baixa pressão para um grau correspondente a descrição Wa 1 (ISO 8501-4) ou um padrão superior e tratamento mecânico ou manual com abrasivos não metálicos ou pastilhas de fibra abrasiva ou com lixa abrasiva para remover todo o polimento e conferir um padrão de rugosidade à superfície. Não utilize lixadeiras rotativas de alta velocidade.

Hidrojateamento / Jateamento com Água

Inspecione a superfície quanto a contaminação por óleos e hidrocarbonetos e, se existir, remova com um detergente alcalino. Esfregue a superfície para ativar o detergente e, antes de secar, lave a área tratada com hidrojateamento à baixa pressão (LPWC) conforme Wa 1 (ISO 8501-4) ou padrão superior utilizando água doce para remover contaminação e reduzir a concentração de sais. O melhor desempenho é obtido com o grau de preparação correspondente a descrição do padrão Wa 2½. O grau mínimo de preparação é Wa 1. O grau máximo de "flash rust" aceito para qualquer preparação é FR M (ISO 8501-4).

Obs: Solventes ou detergentes clorados ou contendo cloro não devem ser usados em aço inoxidável.

Concreto

O concreto deve ter no mínimo 28 dias de cura e a aplicação de qualquer tinta antes desse período aumentará muito a chance de descolamento da tinta. O teor de umidade do concreto deve ser verificado antes da aplicação do revestimento e não deve ser maior que 5%. Os substratos de concreto devem ter preparação mecânica para deixar a superfície limpa, rugosa e seca na qual um sistema de revestimento possa ser aplicado.

Limpa - Livre de óleos, graxa, poeira, sujeira, produtos químicos, tinta solta, compostos de cura, respingos de óleo, selantes ou agentes de cura devem ser removidos antes do revestimento.

Regular - O concreto que possui áreas irregulares (espaços vazios e superfície frágil) talvez precisem ser removidos, trocados ou reparados com materiais compatíveis com o sistema de pintura selecionado.

Seco - É importante atentar sobre a secagem, porque a maioria das tintas exige uma superfície seca para uma aderência adequada. A umidade contida no concreto, que se move em direção à superfície através dos poros do concreto, pode impedir a aderência adequada da tinta.

Limpeza por jateamento abrasivo seco de acordo com SSPC-SP 13 / NACE No. 6. Quando o concreto estiver contaminado com óleos, graxas ou combustíveis, podem ser utilizados produtos de limpeza desengraxantes emulsificantes em água para remover esses contaminantes. É importante limpar apenas uma área que possa ser totalmente lavada após o desengorduramento antes que qualquer produto de limpeza possa secar na superfície. Hidrojateamento à ultra alta pressão pode ser utilizado para remover leitada e revelar furos e imperfeições. Assegure que o concreto esteja seco antes da aplicação da tinta.

Hidrojateamento / Limpeza por Hidrojateamento

O hidrojateamento removerá a leitada e revelará furos e imperfeições. O concreto precisa estar seco antes da aplicação da tinta.

Superfícies pintadas

Verificação de sistemas existentes incluindo os primers

Quando a superfície for uma pintura existente, verifique o Boletim Técnico e o Guia de Aplicação dos produtos envolvidos, tanto sobre a capacidade de repintura quanto sobre o limite máximo especificado durante o intervalo de repintura.

Repintura

A preparação de superfície por hidrojateamento à alta pressão refere-se à ISO 8501-4, para substratos previamente revestidos com um sistema de revestimento completo (superfície DC A, DC B, DC C) ou com shop primer (superfície DP I e DP Z). A definição da superfície para revestimento existente (DC) refere-se ao grau de falha no revestimento de acordo com a ISO 4628.

Antes de considerar o hidrojateamento, é importante garantir que o sistema de pintura especificado seja compatível com o sistema de revestimento existente. O hidrojateamento à alta pressão não remove a carepa de laminação nem cria rugosidade na superfície e é útil apenas para superfícies com rugosidade inicial adequada para a demão subsequente.

Shop primers

Os shop primers são aceitos como proteção temporária de chapas e perfis de aço. Consulte o Boletim Técnico para os tipos genéricos aceitos. Certas normas exigem a pré-aprovação do shop primer como parte de um sistema completo. Contate o escritório da Jotun mais próximo para obter compatibilidade específica do sistema. Antes de ser repintado, o shop primer deve estar completamente curado, limpo, seco e livre de poeira e danos. Os shops primers inorgânicos de zinco devem estar livres de sais de zinco (ferrugem branca). Áreas corroídas e danificadas devem ser jateadas ao padrão mínimo Sa 1 (ISO 8501-1).

Aplicação

Condições ambientais aceitáveis – antes e durante a aplicação

Antes da aplicação, testar as condições atmosféricas nas imediações do substrato para verificar a formação de orvalho (condensação) de acordo com a ISO 8502-4.

Temperatura do Ar	5 - 50	°C
Temperatura do substrato	5 - 60	°C
Umidade Relativa (UR)	10 - 85	%

As seguintes restrições devem ser observadas:

- Aplicar o revestimento apenas quando a temperatura do substrato estiver pelo menos 3 °C acima do ponto de orvalho
- Não aplique o revestimento se o substrato estiver molhado ou suscetível a ficar molhado
- Não aplicar o revestimento, se o tempo estiver claramente piorando ou se este estiver desfavorável para a aplicação ou cura do revestimento
- Não aplique o revestimento em condições de vento forte

Mistura do produto

Mistura do produto (por volume)

Jotamastic Smart Pack HB Comp A	1 parte(s)
Jotamastic Smart Pack HB Comp B	1 parte(s)

Tempo de indução e Pot Life

Temperatura da tinta **23 °C**

Pot life 1 h

A temperatura do Componente A e do Agente de Cura recomendada é de 18 °C ou superior quando o produto for misturado.

Diluyente/Solvente de limpeza

Diluyente: Jotun Thinner No. 17

Dados da aplicação

Aplicação por bomba air less

Adequado para aplicação com bomba air less

Equipamento Airless Spray

Relação da bomba (mínimo) :	42:1
Pressão do bico (mínimo) :	150 bar/2100 psi

Orifício do bico (polegada/1000) : 19-23

Vários fatores influenciam, e precisam ser observados para manter a pressão recomendada no bico. Entre os fatores que causam a queda da pressão estão:

- Mangueiras longas ou seguimentos de mangueiras
- Longos "chicotes" de mangueiras
- Mangueira com diâmetro interno menor
- Alta viscosidade da tinta
- Tamanho de bico maior
- Capacidade de ar do compressor insuficiente
- Filtros inadequados ou entupidos

Outras ferramentas de aplicação

Aplicação por trincha

Projetado para atingir a EPS típica em uma demão. Para obter melhores resultados, utilize uma trincha com cerdas naturais ou sintéticas de alta qualidade com forma e tamanho adequados. Quando utilizada como primer, recomenda-se uma trincha com cerdas rígidas para assegurar a molhabilidade apropriada do substrato. Quando utilizado como acabamento, recomenda-se uma trincha com cerdas mais compridas para melhorar o fluxo e a aparência. O produto possui nivelamento retardado. Marcas de rolo e trincha serão niveladas dentro de 5-10 min após a aplicação.

Aplicação por rolo

Projetado para atingir a EPS típica em uma demão. Utilize rolo de tamanho adequado, de alta qualidade, limpo e de lã natural ou sintética. Lave rolos novos com solvente adequado para a remoção das fibras soltas. Rolo não é recomendado para aplicação da primeira demão. A adição de pequenos volumes de solvente (5 - 10%) irá melhorar a aparência quando utilizado como última demão. O produto possui nivelamento retardado. Marcas de rolo e trincha serão niveladas dentro de 5-10 min após a aplicação.

Espessura de filme por demão

Faixa típica para especificação recomendada

Espessura de filme seco	100 - 200 μm
Espessura de filme úmido	130 - 260 μm
Rendimento teórico	7.7 - 3.8 m^2/l

Os valores especificados são típicos para o que é atingido por uma demão aplicada com rolo ou trincha.

Medição da espessura do filme

Espessura de película úmida (EPU) medição e cálculo

Para assegurar a espessura de película correta, é recomendado medir a espessura de película úmida continuamente durante a aplicação utilizando um pente de película úmida (ISO 2808 Método 1A). Utilize uma tabela de cálculo de úmido para seco para calcular a espessura de película úmida por demão requerida. Uma tabela de espessura úmida para seca está disponível no site da Jotun.

Espessura de película seca (EPS) medição

Quando a tinta tiver atingido o estado de secagem completa, a espessura de película seca pode ser verificada pela SSPC PA 2 ou padrão equivalente usando amostragem estatística para verificar a espessura de película seca. A medição e o controle das EPU e EPS nas soldas são feitos medindo-se a área adjacente a partir de 15 cm da solda.

Ventilação

Uma ventilação adequada é muito importante para garantir a correta secagem / cura da película.

Tempo de secagem e cura

Temperatura do substrato	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Secagem da superfície (ao toque)	10 h	7 h	4 h	2 h
Secagem para pisoteio	25 h	21 h	11 h	4 h
Secagem para repintura, mínimo	25 h	21 h	11 h	4 h
Secagem/cura para serviço	14 d	10 d	7 d	3 d

Secagem e tempos de cura são determinados sob temperaturas controladas e umidade relativa abaixo de 85%, e com a média da faixa de Espessura de película seca (EPS) do produto.

Secagem da superfície (ao toque): O estado de secagem quando uma leve pressão com dedo não deixa marca ou revela pegajosidade.

Secagem para pisoteio: Tempo mínimo antes que a tinta possa tolerar o tráfego de pedestres sem marcas permanentes, impressões ou outros danos físicos.

Secagem para repintura, mínimo: O menor tempo recomendado para que a próxima demão possa ser aplicada.

Secagem/cura para serviço: Tempo mínimo antes que a pintura possa ser permanentemente exposta ao ambiente pretendido.

Intervalo máximo de repintura

Tempo máximo antes que seja necessário uma preparação de superfície completa. A superfície deve estar limpa e seca e adequada para a repintura. Inspeção a superfície para verificar a presença de calcinação ou outras contaminações para remoção com um detergente alcalino. Esfregue a superfície para ativar o desengraxante e antes dele secar, lave a superfície tratada com lavagem à baixa pressão utilizando água doce.

Se o intervalo máximo de repintura for excedido, a superfície também deve ser cuidadosamente lixada para assegurar uma boa aderência entre camadas.

Áreas de exposição atmosférica

Temperatura média durante secagem/cura	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Ele mesmo	21 d	18 d	14 d	14 d
acrílico	7 d	7 d	5 d	1 d
epóxi	21 d	18 d	14 d	14 d
polisiloxano	10 d	10 d	7 d	5 d
poliuretano	10 d	10 d	7 d	5 d
epóxi mastic	21 d	18 d	14 d	14 d

Áreas de exposição imersa

Temperatura média durante secagem/cura	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Ele mesmo	21 d	18 d	14 d	14 d
epóxi	14 d	14 d	7 d	7 d
epóxi mastic	21 d	18 d	14 d	14 d

Outras condições que podem afetar a secagem / cura / repintura

Reparo de sistema de pintura

Danos nas camadas do revestimento:

Prepare a área com lixa ou esmeril, seguida de limpeza/aspiração completa. Quando a superfície estiver limpa e seca, a tinta pode ser repintada por ela mesma ou por outro produto, ref. especificação original.

Sempre observe os intervalos máximos de repintura. Se o intervalo máximo de repintura for excedido, a superfície deverá ser cuidadosamente tratada para que fique rugosa a fim de garantir uma boa aderência entre demãos.

Danos expondo substrato:

Remova toda a ferrugem, tinta solta ou outros contaminantes por jateamento "spot", esmerilhamento mecânico, água e/ou lavagem com solvente. Suavize as bordas e torne a área de sobreposição da tinta intacta ao redor mais rugosa. Aplique o sistema de pintura especificado para o reparo.

Reparo de áreas danificadas

Os escorrimentos podem ser causados por uma espessura muito alta de filme úmido, adição excessiva de diluente ou pistola de pulverização usada muito perto da superfície.

Repare utilizando uma trincha para suavizar o filme quando ainda estiver molhado.

Lixe até uma superfície áspera e repinte se a tinta estiver curada.

A casca de laranja pode ser causada por baixas propriedades de nivelamento, fraca atomização da tinta, evaporação de diluente muito rápida ou pistola de pulverização mantida muito perto da superfície.

Isso pode ser corrigido desbastando a superfície e aplicando uma demão adicional após o ajuste das propriedades de aplicação ou da técnica de aplicação.

A pulverização seca ("overspray") pode ser causada por fraca atomização da tinta, pistola de pulverização distante da superfície, alta temperatura do ar, evaporação do diluente muito rápida ou tinta aplicada em condições com vento.

Lixe até uma superfície áspera e repinte.

Os "pinholes" podem ser causados por solventes presos no filme ou por uma técnica de aplicação incorreta. Os "pinholes" podem ser reparados de acordo com o procedimento para danos à camada de revestimento ou ao substrato, ref. acima.

Continuidade do filme de tinta

Quando exigido pela especificação, a tinta deve ser testada quanto à descontinuidade do filme, de acordo com ASTM D 5162, método de teste A ou B, conforme apropriado para a espessura real do filme seco.

Todos os defeitos registrados devem ser reparados pela melhor prática.

Garantia da qualidade

As informações a seguir são o mínimo requerido. A especificação pode ter requisitos adicionais.

- Confirme que todos os trabalhos de soldagem e outros trabalhos no metal já foram concluídos antes de se iniciar o pré-tratamento e preparação da superfície.
- Confirmar que a ventilação esteja instalada e que seja equilibrada e tenha a capacidade de fornecer e manter a vazão e o volume de ar (Required Air Quantity - RAQ)
- Confirme que o padrão de preparação de superfície necessário tenha sido alcançado antes da aplicação do revestimento
- Confirme se as condições climáticas estão dentro das recomendações constantes no Guia de Aplicação e que elas sejam mantidas durante a aplicação
- Confirme que o número necessário de "stripe coating" tenha sido aplicado
- Confirme que a espessura aplicada de primer atende aos requisitos de EPS da especificação
- Confirme que o revestimento não foi adversamente afetado pela chuva ou qualquer outro agente durante a cura
- Observar se a cobertura adequada foi atingida em todos os cantos, fendas, arestas e superfícies onde a pistola não pode ser posicionada de modo que a sua pulverização incida sobre a superfície a um ângulo de 90°
- Observar se o revestimento está livre de defeitos, descontinuidades, impregnações diversas, abrasivos e outros tipos de contaminação
- Observar se o revestimento está livre de falhas, descaimentos, escorrimentos, rugas, gorduras, bolhas, craqueamento, descontinuidades, pulverização seca excessiva, marcas de trinchas e espessura de filme excessiva
- Observar se a uniformidade e a cor estão satisfatórios

Todos os defeitos detectados devem ser totalmente reparados de acordo com a especificação de pintura.

Cuidado

Este produto é somente para uso profissional. Os aplicadores e operadores devem ser treinados, experientes e terem a capacidade e equipamento para misturar/agitar e aplicar as tintas corretamente e de acordo com a documentação técnica da Jotun. Aplicadores e operadores devem utilizar equipamento de proteção individual adequado quando utilizarem este produto. Esta orientação é dada baseada em nosso conhecimento atual do produto. Qualquer desvio sugerido para se adequar as condições de campo devem ser encaminhados ao representante da Jotun responsável para aprovação antes do início do trabalho.

Para maiores informações por favor contate o seu escritório local da Jotun.

Saúde e Segurança

Favor observar os avisos preventivos mostrados no vasilhame. Use sob condições bem ventiladas. Não inale a pulverização (spray). Evite contato com a pele. Derramamento na pele deve ser removido imediatamente com produto apropriado, sabão e água. Olhos devem ser bem enxaguados com água e receber cuidados médicos imediatamente.

Precisão da informação

Consulte e utilize sempre a versão atualizada (última emissão) do Boletim Técnico (TDS), FISPQ (SDS) e, se disponível, o Guia de Aplicação (AG) para este produto. Consulte e utilize sempre a versão atual (última emissão) de todas as Normas, nacionais e/ou internacionais referidas no TDS, AG & SDS para este produto.

Variação de cor

Quando aplicável, os produtos destinados a utilização como primers ou anti-incrustantes podem ter leves variações de cor de lote para lote. Esses produtos e produtos de base epóxi, usados como demão de acabamento podem calcinar quando expostos a luz solar e intempéries.

A retenção de cor e brilho nos acabamentos podem variar dependendo do tipo de cor, ambiente de exposição como temperatura, intensidade UV etc., qualidade da aplicação e tipo genérico da tinta. Entre em contato com a Jotun local para mais informações.

Referência aos documentos relacionados

O Guia da Aplicação (AG) deve ser lido em conjunto com a especificação relevante, Boletim Técnico (TDS) e a Ficha de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) para todos os produtos utilizados como parte do sistema de pintura.

Quando aplicável, consulte o procedimento de aplicação separadamente para produtos Jotun que são aprovados pelas sociedades de classificação como PSPC, IMO etc.

Símbolos e Abreviações

min = minutos

h = horas

d = dias

°C = graus Celsius

° = unidade de ângulo

µm = microns = micrometros

g/l = gramas por litro

g/kg = gramas por quilograma

m²/l = metros quadrados do litro

mg/m² = miligramas por metro quadrado

psi = unidade de pressão, libras/polegada²

Bar = unidade de pressão

RH = Umidade Relativa (% RH)

UV = Ultravioleta

EFS = Espessura de filme seco

EFU = Espessura de filme úmido

TDS = Technical Data Sheet (Boletim Técnico)

AG = Application Guide (Guia de Aplicação)

SDS = Safety Data Sheet / FISPQ = Ficha de Informação de Segurança de Produto Químico

VOC = Componente Orgânico Volátil

MCI = Jotun Multi Colour Industry (tinted colour)

RAQ = Quantidade de ar requerida

EPI = Equipamento de Proteção Individual

EU = União Européia

UK = Reino Unido

EPA = Agência de Proteção Ambiental

ISO = International Standards Organisation

ASTM = American Society of Testing and Materials

AS/NZS = Australian/New Zealand Standards

NACE = National Association of Corrosion Engineers

SSPC = The Society for Protective Coatings

PSPC = Performance Standard for Protective Coatings

IMO = International Maritime Organization

ASFP = Association for Specialist Fire Protection

Ressalva

A informação deste Boletim Técnico contém o melhor do nosso conhecimento baseado em testes laboratoriais e experiência prática. Os produtos da Jotun são considerados como produtos semi-acabados e, como tal, os produtos são usados frequentemente em condições fora do controle da Jotun. A Jotun não pode garantir nada além da qualidade do produto por si só. Pequenas variações no produto podem ser implementadas para assegurar o cumprimento da legislação local. A Jotun reserva o direito de modificar as informações acima sem aviso prévio.

Os usuários sempre devem consultar a Jotun para orientações específicas sobre a adequação geral deste produto a suas necessidades e práticas de aplicação específicas.

Se existir alguma inconsistência entre diferentes questões linguísticas deste documento, prevalece a versão em Inglês (UK).