

| | | |
|---|---|--|
|  | G-1342 ESMALTE POLIURETANO ALIFÁTICO 3X1 |  |
| Data da revisão: 08/01/2025 | BT-LAB-92 | Versão: 01 |

DESCRIÇÃO

Tinta de acabamento poliuretano alifático brilhante bi-componente. Oferece boa resistência ao intemperismo natural mantendo a cor e o brilho. Atende a Norma Petrobrás N-1342.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

| Ensaio | Especificação |
|-------------------------------|------------------------------|
| Cor | Diversas |
| Relação de Mistura | Bi-componente |
| Aspecto da Película | Brilhante |
| Densidade | Mínimo 1,0 g/cm ³ |
| Viscosidade | 40 – 60 segundos CF4 |
| Vida Útil da Mistura | 4 horas a 25°C |
| Espessura de Película | Seca: 35 microns |
| Intervalo entre Demãos a 25°C | Mínimo: 24 horas |
| | Máximo: 48 horas |
| Tempo de Secagem | Ao toque: 04 hora |
| | Manuseio: 8 horas |
| Solvente Recomendado | Solvente PU |
| Diluição | Até 20% em volume |

| | | |
|---|---|--|
|  | G-1342 ESMALTE POLIURETANO ALIFÁTICO 3X1 |  |
| Data da revisão: 08/01/2025 | BT-LAB-92 | Versão: 01 |

INDICAÇÃO PARA UTILIZAÇÃO

Indicado para pintura externa de esferas de gases liquefeitos de petróleo, tanques em indústrias alimentícias, farmacêuticas e tubulações aéreas. Pintura de iates, e pequenas embarcações na indústria naval.

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

O desempenho desse produto está associado ao grau de preparação da superfície. A superfície deverá estar limpa, seca e isenta de quaisquer contaminantes. Remover completamente óleos, graxas e gorduras.

MISTURA

Homogenizar o conteúdo de cada um dos componentes por meio de agitação mecânica ou pneumática (A e B). Assegurar que nenhum sedimento fique retido no fundo da embalagem. Adicionar o componente B ao componente A, na proporção da mistura indicada, sob agitação, até a completa homogeneização, respeitando a relação de mistura.

RELAÇÃO DE MISTURA

3 x 1

3 partes do componente A para 1 parte do componente B em volume.

Não dilua com solventes que não seja o indicado e nem exceda o percentual de diluição indicado.

Se necessário a diluição, somente adicione o diluente após a completa mistura dos componente A+B.

A quantidade de diluente pode variar dependendo do tipo de equipamento utilizado e das condições do ambiente durante a aplicação.

Excessiva diluição de tinta poderá afetar a formação do filme, o aspecto e dificultar a obtenção da espessura especificada.

■ Tintas ■ Tintas Técnicas ■ Vernizes ■ Solventes

Av. Calombé, 1373 – LT. 16 – QD. 10

CFP: 25231-020 ■ Chácara Rio-Petrópolis ■ Duque de Caxias ■ RJ

www.mepco.com.br ■ mepco@mepco.com.br

| | | |
|---|---|--|
|  | G-1342 ESMALTE POLIURETANO ALIFÁTICO 3X1 |  |
| Data da revisão: 08/01/2025 | BT-LAB-92 | Versão: 01 |

VIDA ÚTIL DA MISTURA (25°C)

4 horas

O tempo de vida útil da mistura é reduzida com o aumento da temperatura ambiente.

O ensaio de vida útil da mistura (Pot-life) é realizado conforme a norma ABNT NBR 15742, contudo, diferentes volumes de tinta preparados de uma única vez, somados a diferentes temperaturas do ambiente e da tinta, influenciarão no tempo de vida útil da mistura, podendo se obter resultados diferentes dos que mencionados nessa ficha técnica.

APLICAÇÃO

O produto pode ser aplicado sobre primer específico a fim de compor um sistema de pintura adequado.

Respeitar o intervalo de repintra do produto para a aplicação da demão subsequente.

A superfície do primer deverá estar limpa, seca e isenta de quaisquer contaminantes, devendo a tinta de acabamento ser aplicada dentro do intervalo de repintura dentre demãos específico do primer.

NOTAS PARA APLICAÇÃO

Na aplicação por pulverização faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, concluindo com repasse cruzado. Esta técnica é utilizada para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas e para obter um acabamento estético adequado.

Reforçar todos os cantos vivos, fendas e cordões de solda com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas.

Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização.

Antes da aplicação esteja seguro de que os equipamentos e respectivos componentes estejam limpos e nas melhores condições.

■ Tintas ■ Tintas Técnicas ■ Vernizes ■ Solventes

Av. Calombé, 1373 – LT. 16 – QD. 10

CEP: 25231-020 ■ Chácara Rio-Petrópolis ■ Duque de Caxias ■ RJ

www.mepco.com.br ■ mepco@mepco.com.br

| | | |
|---|---|---|
|  | G-1342 ESMALTE POLIURETANO ALIFÁTICO 3X1 |  |
| Data da revisão: 08/01/2025 | BT-LAB-92 | Versão: 01 |

Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação da tinta.

Após efetuar a mistura dos produtos A+B, se ocorrerem paradas na aplicação, e estas tiverem o seu pot life ultrapassado (tinta apresenta variação na sua fluidez), esta não poderá mais ser rediluída para posterior aplicação.

Não deixar o produto catalisado permanecer em contato com os equipamentos utilizados na aplicação, pois para a temperatura acima da descrita no item de vida útil da mistura, a tinta apresentará variação na sua fluidez e irá endurecer dificultando a limpeza dos equipamentos.

RECOMENDAÇÕES

Para um bom desempenho do produto, recomendamos seguir as orientações abaixo:

- Poderão ocorrer pequenas variações de cor, aspecto e brilho (mais visível nas cores escuras), assim como retardo na cura e comprometimento de desempenho das superfícies aplicadas em período de umidade relativa do ar elevada, dias de chuvas, em locais com temperaturas baixas.
- Em pinturas executadas em orlas marítimas, se expostas à ação da maresia, recomendamos efetuar a lavagem com água doce entre demãos eliminando impurezas depositadas.
- Cores claras podem requerer mais de uma demão para obter uma cobertura uniforme.
- Recomendamos que as embalagens de cada um dos componentes, após o uso, sejam devidamente fechadas e mantidas em lugares secos e protegidos de intempéries.
- Não aplicar o produto após o tempo de vida útil da mistura (pot life) estiver ultrapassado.
- Em pinturas efetuadas variando o método de aplicação de tintas na mesma obra, poderá gerar diferenças de brilho e aspecto final das superfícies pintadas.
- A temperatura do substrato, as condições climáticas e ambientais existentes durante a aplicação e no decorrer da cura do produto e a espessura do filme aplicado poderão interferir no tempo de secagem do produto.
- Em situações onde não se conhece a natureza do primer, recomenda-se testar a

■ Tintas ■ Tintas Técnicas ■ Vernizes ■ Solventes

Av. Calombé, 1373 – LT. 16 – QD. 10

CFP: 25231-020 ■ Chácara Rio-Petrópolis ■ Duque de Caxias ■ RJ

www.mepco.com.br ■ mepco@mepco.com.br

| | | |
|---|---|---|
|  | G-1342 ESMALTE POLIURETANO ALIFÁTICO 3X1 |  |
| Data da revisão: 08/01/2025 | BT-LAB-92 | Versão: 01 |

compatibilidade do produto em uma pequena área. Deverá garantir-se que o material original esteja bem aderido. Toda a tinta não aderida deverá ser retirada. Os pontos de corrosão ou a aplicação sobre tintas envelhecidas deverão ser tratadas conforme orientação técnica.

VANTAGENS

- Proteção anticorrosiva.
- Resistência química.
- Resistência ao intemperismo.
- Acabamento brilhante.
- Filme liso.

PRECAUÇÕES

Produto Inflamável, manter embalagem fechada, fora do alcance de crianças, animais e fontes de calor. Armazenar em local coberto, fresco, seco e ventilado. Não reutilizar embalagens. Evitar inalação dos vapores, não ingerir. Efetuar aplicação em ambiente ventilado, utilizando-se de todos os EPIs como máscara, óculos de segurança, luvas e outros tipos pertinentes ao produto. Produto de uso profissional. Em caso de emergências verificar FISPQ do produto.

EMBALAGEM

Galão 3,6L e lata 18L.

ARMAZENAMENTO E VALIDADE

Armazenar a embalagem em lugar seco e ventilado. Validade de 12 meses, após a data de fabricação, podendo ser revalidado pela Mepco do Brasil.

■ Tintas ■ Tintas Técnicas ■ Vernizes ■ Solventes

Av. Calombé, 1373 – LT. 16 – QD. 10

CFP: 25231-020 ■ Chácara Rio-Petrópolis ■ Duque de Caxias ■ RJ

www.mepco.com.br ■ mepco@mepco.com.br

| | | |
|---|---|---|
|  | G-1342 ESMALTE POLIURETANO ALIFÁTICO 3X1 |  |
| Data da revisão: 08/01/2025 | BT-LAB-92 | Versão: 01 |

RENDIMENTO

Rendimento teórico de 14,3 m²/L sem diluição na película seca de 35 microns.

Importante: O rendimento teórico é calculado com base nos sólidos por volume e não inclui perdas devido à rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, métodos de alicação, técnica do aplicador, irregularidade das superfícies, perda de material durante a preparação, respingos, diluição e excesso, condições climáticas e espessura excessiva do filme aplicado. Na prática, o rendimento depende de muitos fatores.

Os dados informados e as recomendações constantes dos nossos Boletins Técnicos, são resultados dos testes obtidos nas avaliações efetuadas em laboratório e nos ensaios práticos de comprovação de eficiência e performance que foi submetido o produto.

Algumas informações mencionadas neste boletim são apenas estimativas, e podem sofrer variações em decorrência de fatores fora do controle do fabricante.

Como são desconhecidos ou fora de nosso controle as variações de manuseios, equipamentos de pintura e os métodos de aplicações por parte dos nossos clientes, a Mepco, não poderá dar garantias expressas ou subentendidas, quanto ao rendimento, desempenho ou quaisquer danos materiais ou pessoais, que sejam inerentes aos resultados finais do produto.

As informações contidas neste boletim técnico estão sujeitas a modificações periódicas, sem prévio aviso, devido à política de evolução e melhoria contínua de nossos produtos e serviços, fornecendo soluções com qualidade para satisfazer às necessidades de nossos clientes.