

ESMALTE FORJA

CÓD. 115100

IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO

Esmalte formulado à base de resinas alquídicas, pigmentos, cargas e aditivos anticorrosivos. Proporciona excelentes acabamentos com aspecto de ferro forjado.

UTILIZAÇÃO PREVISTA

Indicado para máquinas e equipamentos industriais e peças em ferro para construção civil.

- Interior: Adequado
- Exterior: Adequado

SUPORTES

Aço, ferro

CARACTERÍSTICAS

Número de componentes:	1
Endurecedores possíveis:	Não aplicável
Cor:	Cores várias (contactar departamento técnico)
Acabamento:	Mate. (Ferro forjado)
Massa volúmica (20°C):	1,65 ± 0,05 kg/L
Sólidos em volume (teórico):	60 ± 3 %
Teor de COV:	Base: 409 g/L Endurecedor: Não aplicável Mistura: Não aplicável
Ponto de inflamação:	Consultar <i>Ficha de Dados de Segurança</i>
Espessura por demão:	Húmida: 125 µm Seca: 75 µm
Rendimento teórico:	7 - 9 m ² /L de mistura por demão. Variável com as condições de aplicação e com a rugosidade do suporte, para a espessura recomendada
Secagens:	Secagem por evaporação do solvente e oxidação

Temperatura ambiente	Ao Toque	Completa
10 °C	-----	----
20°C	5 horas	24 horas
30°C	-----	-----

Intervalos de repintura: 24 horas

ESMALTE FORJA

CÓD. 115100

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

As superfícies a pintar devem estar secas, isentas de poeiras, gorduras, ferrugem, óxidos, tintas antigas mal aderentes ou outros contaminantes.

AÇO – As superfícies devem ser preparadas por projeção de abrasivos ao grau Sa 2 ½, segundo a norma ISO 8501-1. Não sendo possível, e em ambientes de menor corrosividade, efetuar limpeza mecânica ao grau St 3. É conveniente garantir um perfil de rugosidade de 1/3 a 1/4 da espessura total do esquema de pintura a aplicar.

INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO

A aplicação deve ocorrer logo após a preparação da superfície. Homogeneizar muito bem antes de utilizar, evitando incorporar bolhas de ar.

Condições ambientais na aplicação:

Temperatura do suporte – 5°C acima do ponto de orvalho

Temperatura ambiente – 5 a 30°C

Humidade relativa - <80%

DADOS PARA APLICAÇÃO

Proporção de mistura:

Não aplicável

Diluyente:

Diluyente sintético industrial

Diluyente de limpeza:

Diluyente usado na diluição do produto ou Diluyente Celuloso

Tempo de vida útil da mistura:

Não aplicável

FERRAMENTAS DE APLICAÇÃO

Pistola convencional

Bico: 0,06" (1.5 mm)

Pressão de trabalho: 3 – 3,5 bar

Diluição: 15 – 20 % em peso

Pistola airless

Bico: ---

Pressão de trabalho: ---

Relação de compressão: ---

Diluição: ---

Trincha, Rolo

Não recomendado

ESMALTE FORJA

CÓD. 115100

HOMOLOGAÇÕES E CERTIFICAÇÕES

Não disponível

FORMA DE FORNECIMENTO**Embalagem:**

0,75 litro	5 litros
------------	----------

Prazo de validade:

1 ano

Em embalagens de origem, cheias e bem fechadas, armazenadas em local seco e fresco.

SEGURANÇA E AMBIENTE

Usar sempre equipamento de protecção adequado. Não derramar o excedente na via pública. Manter fora do alcance das crianças. Conservar a embalagem bem fechada em local apropriado, sem temperaturas demasiado elevadas. Ter sempre em conta a legislação em vigor. Confirmar os dados da Ficha Técnica e da Ficha de Dados de Segurança do produto.

LIMITAÇÃO DE RESPONSABILIDADE

A Fábrica de Tintas Marilina, SA, declina qualquer responsabilidade pelo uso indevido, inadequado e fora dos termos previstos na Ficha Técnica e na Ficha de Dados de Segurança

NOTA IMPORTANTE

Aconselha-se a consulta periódica das Fichas Técnicas dos produtos mencionados. A Fábrica Tintas Marilina, S.A. assegura a conformidade dos seus produtos com as especificações das Fichas Técnicas. Os conselhos técnicos prestados pela Fabrica Tintas Marilina, S.A., antes ou depois, da entrega dos produtos, são meramente indicativos dados de boa-fé e constituem o seu melhor conhecimento de acordo com as actuais técnicas de aplicação.

DATA DE REVISÃO

Dezembro 2021