



Protective
&
Marine
Coatings

ADMIRAL ESMALTE DTM

ALQUÍDICO DUPLA FUNÇÃO

Comp. A 144.....

Revisado: 29 de novembro, 2021

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

ADMIRAL ESMALTE DTM DF é um Primer Acabamento alquídico acrilado de rápida secagem, excelente aderência e resistência anticorrosiva. Apresenta boa durabilidade quando exposto aos raios ultravioleta.

Possui algumas vantagens:

- Produto Dupla Função (DF) – é Primer Acabamento
- Resistência aos raios ultravioleta superior aos similares
- Excelente resistência anticorrosiva
- Pode ser fabricado totalmente isento de metais pesados
- Pode ser aplicado também por sistema eletrostático

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aspecto:	Brilhante, semi brilho, semi fosco, fosco
Cor:	Cores diversas (sob consulta)
Sólidos por volume:	36 ± 2%
Sólidos por peso:	49 ± 2%
VOC (Met. EPA 24):	<556g/L

Espessura Recomendada por Demão:

	Min.	Máx.
Úmido micrometros (mils):	85 (3,3)	110 (4,3)
Seco micrometros (mils):	30 (1,2)	40 (1,6)

Rend. Teórico (m²/L)

@ 35 µm de espessura: 10,3

NOTA: O rendimento teórico é calculado com base no teor de sólidos por volume e não inclui fatores de perda na aplicação devido a irregularidades, rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, método de aplicação, habilidade e técnica do aplicador, perdas de material durante a preparação, derrames, respingos, diluição além do especificado, condições climáticas e camada excessiva do filme aplicado. Considerar todas as perdas para calcular a quantidade de tinta a ser utilizada.

Tempos de Secagem a 35 micrometros e 50%UR 25°C

Toque: 15 minutos

Manuseio: 60 minutos

Repintura:

mínimo: 15 minutos

máximo: 4 horas

Cura Final: 7 dias

Para linhas de pintura onde a secagem da tinta ocorre em estufa, recomendam-se os seguintes tempos:

Flash Off: 10 - 15 minutos a 25°C

Estufa: 20 - 30 minutos a 60°C

Estes dados poderão variar de acordo com a linha de pintura e estufa (estacionária ou contínua).

Os tempos de secagem dependem das temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme.

Armazenamento: 24 meses, sem abrir.

Condições de armazenagem: Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries, e de umidade, sob temperaturas que não ultrapassem 40°C

Diluição: Maior ou igual a 25°C: Diluente 198.972
Abaixo de 25°C: Diluente 198.905

USOS RECOMENDADOS

Pintura de superfícies e aço carbono ou outros substratos diretamente ou sobre primer recomendado para aplicação em:

- Máquinas operatrizes
- Implementos rodoviários
- Implementos agrícolas
- Autopeças
- Indústria metalúrgica em geral

Não recomendado para serviços de imersão, ambientes com agressividade química, ataque de vapores ou derrames de solventes;

Não recomendado para exposição direta a ácidos ou bases.

CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

Resistência ao calor seco:

Temperatura máxima de 90°C

Nota: Revestimentos orgânicos podem sofrer alteração de cor quando expostos ao calor, em temperaturas superiores a 60 °C.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Consulte a FISPQ antes de usar.

Os dados técnicos e instruções publicadas estão sujeitos a alterações sem aviso prévio. Entre em contato com o representante da Sherwin-Williams para obter dados técnicos e instruções adicionais.

RESPONSABILIDADE

As informações contidas nesta ficha decorrem de dados compilados para sua ajuda e orientação e são baseados em nossa experiência e conhecimento. Tendo em vista, porém, que fatores como preparação de superfície e aplicação nem sempre estão sob nosso controle e subordinam-se à obediência rigorosa das especificações estabelecidas, eximimo-nos de qualquer responsabilidade relativa a rendimento, desempenho ou danos de qualquer natureza.

GARANTIA

A Sherwin-Williams garante que nossos produtos estão livres de defeitos de fabricação de acordo com os procedimentos de controle de qualidade aplicáveis da Sherwin-Williams. A responsabilidade por produtos comprovadamente defeituosos, se houver, é limitada à substituição do produto defeituoso ou ao reembolso do preço de compra pago pelo produto defeituoso conforme determinado por Sherwin-Williams. NENHUMA OUTRA GARANTIA OU GARANTIA DE QUALQUER TIPO É FEITA POR SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIA, POR OPERAÇÃO DE LEI OU DE OUTRA FORMA, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO E APTIDÃO PARA UM PROPÓSITO PARTICULAR.

INSTRUÇÃO DE DESCARTE DE EMBALAGENS

Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie para reciclagem.



Protective
&
Marine
Coatings

ADMIRAL ESMALTE DTM

ALQUÍDICO DUPLA FUNÇÃO

Comp. A 144.....

BOLETIM DE APLICAÇÃO

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

A superfície deverá estar íntegra e em condições perfeitas. É necessária a remoção completa de óleos, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e materiais estranhos, para assegurar a aderência satisfatória

Para remover a oleosidade da superfície use solução de SUMACLEAN WB.

Aço Carbono: Pode ser aplicado em superfície com:

- Lixamento mecânico
- Jateamento abrasivo mínimo é ao metal quase branco Norma SSPC-SP 10, Padrão visual Sa 2 ½ da Norma SIS05 59 00-67 ou ISO 8501-1. Perfil de rugosidade: 25-50 µm
- Fosfato de ferro ou zinco

Aço Galvanizado: Somente com aplicação de primer recomendado.

Alumínio: Somente com aplicação de primer recomendado.

Fibra de Vidro: Somente com aplicação de primer recomendado.

Plástico: Sob consulta.

Outros: Sob consulta.

Siga os métodos padrões indicados quando correspondente:

Preparação Padrão de Superfícies

	Condição da Superfície	ISO 8501-1	SSPC	NACE	ABNT NBR 7348	ABNT NBR 15239
Metal Branco	Graus A,B,C e D	Sa 3	SP 5	1	Sa 3	
Metal Quase Branco	Graus A,B,C e D	Sa 2 ½	SP 10	2	Sa 2 ½	
Jato Comercial	Graus B,C e D	Sa 2	SP 6	3	Sa 2	
Jato Brush-Off	Graus B,C e D	Sa 1	SP 7	4	Sa 1	
Limpeza Manual	Ferrugem	C St 2	SP 2	-	C St 2	
	Ferrugem e Pites	D St 2	SP 2	-	D St 2	
Limpeza Mecânica	Ferrugem	C St 3	SP 3	-	C St 3	
	Ferrugem e Pites	D St 3	SP 3	-	D St 3	

INSTRUÇÕES PARA APLICAÇÃO

- Produto deverá ser aplicado na espessura recomendada
- Evitar o empilhamento de peças ou o apoio de peso sobre a superfície pintada – Tinta de baixa dureza de filme
- O aquecimento em estufa pode alterar a cor original da tinta
- Respeitar os intervalos de repintura
- Utilizar somente diluente recomendado pela Sherwin Williams
- Baixa resistência química a álcalis e ácidos fortes, solventes e agentes químicos em geral
- Este produto pode conter metais pesado dependendo da cor, poderá ser formulado totalmente isento conforme solicitação do cliente.
- Utilizar o produto em local com circulação de ar adequada.

CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

Temperatura: 10°C mínimo, 50°C máximo (ar, superfície e material). Superfície deve estar no mínimo 3°C acima da temperatura de orvalho.
Temperatura da Tinta: mínima 10°C e máxima 35°C
Umidade relativa: 10% a 85% máxima.

EQUIPAMENTOS PARA APLICAÇÃO

Os dados abaixo servem como guia. Podem ser utilizados equipamentos similares. 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. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação do produto. Se houver necessidade de alguma diluição, verificar a legislação regional de VOC e compatibilidade com meio ambiente e condições de aplicação do produto.

Limpeza Diluente 198.905

Equipamento Airless

Pressão 2800 – 3000 psi
Mangueira 1/4" Diâmetro interno
Bico013" – .015"
Filtro Malha 60
Diluição se necessário, até 5% em volume

Equipamento Convencional

Pistola JGA 502/3 Devilbiss
Bico / Capa FX / 704
Pressão de atomização 50 psi
Pressão Fluido 30 psi
Diluição: Viscosidade de Fornecimento: 50 – 75 segundos Copo Ford 4
Viscosidade de Aplicação: 18 – 22 segundos Copo Ford 4
Diluição: até 20% em volume

Spray Eletrostático

Diluição até 20% em Volume com DILUENTE PARA SINTETICO ELETROSTATICO (198.983)
Viscosidade Copo Ford 4: 18 – 22 segundos

PREPARAÇÃO PARA APLICAÇÃO

Mistura:

Agite o conteúdo de cada um dos componentes, vigorosamente, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata.
Adicione o diluente

Aplicação:

Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas.
Quando aplicar por pulverização, faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.
Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada.