



Protective  
&  
Marine  
Coatings

# MACROPOXY<sup>®</sup> HS 95

## EPÓXI TOLERANTE A SUPERFÍCIES ÚMIDAS

Comp. A 1230.....

Comp. B 1230.911

Revisado: 06 de dezembro, 2021

### INFORMAÇÃO DO PRODUTO

#### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

**MACROPOXY HS 95** é uma tinta epóxi de altos sólidos e alta espessura, bicomponente, curada com poliamina. Contém pigmentos inibidores de corrosão, por isso pode ser aplicada diretamente sobre superfícies de aço carbono.

- Primer e acabamento, com espessuras de até 500 micrometros em uma única demão, quando aplicada com pistola.
- Aplicada sobre superfícies tratadas com limpeza mecânica, por hidrojetamento ou por jateamento úmido.
- Sua principal característica é poder ser aplicada quando a umidade relativa do ar for de até 95% ou sobre superfícies úmidas (não molhadas).
- Produto isento de alcatrão de hulha.

Como parte do sistema de pintura **C5.03 - Tabela C.5 da ISO 12944-5:2018, Categoria C5-H**

#### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

|                       |                                    |
|-----------------------|------------------------------------|
| Aspecto:              | Semi-brilhante                     |
| Cor:                  | Branco e cores sob consulta        |
| Sólidos por volume:   | 89 ± 2%, mistura                   |
| Sólidos por peso:     | 93 ± 2%, mistura                   |
| VOC (Met. EPA 24):    | <87 g/L                            |
| Proporção de Mistura: | 4 : 1 em volume<br>6,4 : 1 em peso |

#### Espessura Recomendada por Demão:

|                           | Min.       | Máx.       |
|---------------------------|------------|------------|
| Úmido micrometros (mils): | 280 (11,0) | 560 (22,0) |
| Seco micrometros (mils):  | 250 (10,0) | 500 (20,0) |

Rend. Teórico (m<sup>2</sup>/L)  
@ 250 µm de espessura: 3,6

*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, 50%UR

|             | 16°C     | 25°C     | 32°C     |
|-------------|----------|----------|----------|
| Manuseio:   | 18 horas | 8 horas  | 6 horas  |
| Repintura:  |          |          |          |
| mínimo:     | 14 horas | 6 horas  | 4 horas  |
| máximo:     | 48 horas | 24 horas | 12 horas |
| Cura Final: | 16 dias  | 7 dias   | 5 dias   |

*Os tempos de secagem dependem das condições de temperatura, umidade e espessura do filme.*

Vida útil da mistura: --- 60 minutos ---  
Tempo de Indução: --- Não necessário ---

Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.

Armazenamento: Comp. A: 12 meses, sem abrir.  
Comp. B: 12 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/Limpeza: Diluente 198.908

#### USOS RECOMENDADOS

Pintura de superfícies de aço carbono tratadas por jateamento a seco ou a úmido, ou ainda com limpeza mecânica, que sejam expostas em ambientes de alta agressividade como:

- Fábricas de Papel e Celulose
- Siderúrgicas
- Indústrias Químicas e Petroquímicas
- Usinas Hidroelétricas

Outras aplicações sob recomendação da Assistência Técnica da Sherwin-Williams

#### CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

Resistência ao calor seco:  
Temperatura máxima de 120°C

**Nota:** Revestimentos orgânicos podem sofrer alteração de cor quando expostos ao calor, em temperaturas superiores a 60 °C.  
Como qualquer tinta epóxi, MACROPOXY HS 95 sofre calcinação alteração de brilho e cor quando exposta ao intemperismo (ação do sol e da chuva), porém suas propriedades anticorrosivas permanecem inalteradas.

#### 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

# MACROPOXY<sup>®</sup> HS 95

## EPÓXI TOLERANTE A SUPERFÍCIES ÚMIDAS

Comp. A 1230.....

Comp. B 1230.911

### 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 ou panos limpos embebidos em DILUENTE NR 905

#### Aço Carbono novo, com carepa de laminação:

O preparo de superfície mínimo necessário é Jato ao metal quase branco – Norma SSPC SP- 10

Padrão visual Sa 2 ½ Norma SIS 05 59 00-67

Perfil de rugosidade: 25 a 50 micrometros.

#### Aço Carbono Enferrujado, Grau C :

Limpeza com ferramenta mecânica - Norma SSPC SP-3

Padrão visual St 3 Norma ISO 8501-1

**Também pode ser aplicado sobre superfícies tratadas por jateamento a úmido ou hidrojateamento.**

#### Concreto:

Aplicar sobre concreto perfeitamente limpo e seco de preferência com jato abrasivo para remover a nata de cimento. Selar a superfície com Sher Tile Clear HS BR. A superfície deve estar totalmente limpa e seca. O concreto e a argamassa deverão estar curados pelo menos por 28 dias a 25°C.

#### Siga os métodos padrões indicados quando correspondente:

ASTM D4258 Prática Padrão para Limpar Concreto

ASTM D4259 Prática Padrão para Raspar Concreto

ASTM D4260 Prática Padrão para ataque ácido de Concreto

ASTM F1869 Método de Prova Padrão para Medir Proporção de Emissão de Vapor do Concreto

SSPC-SP 13/NACE 6 Preparação de Superfície de Concreto

ICRI N° 03732 Preparação de Superfície de Concreto

#### Siga os métodos padrões indicados quando correspondente:

#### Preparação Padrão de Superfícies

|                    | Condição da Superfície | ISO 8501-1<br>SIS 05 5900 | SSPC  | NACE | ABNT NBR 7348<br>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                          |

#### CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

**Temperatura:** 5°C mínimo, 50°C máximo (ar, superfície).  
**A superfície pode estar úmida (não molhada).**

**Temperatura da Tinta:** mínima 5°C e máxima 35°C

**Umidade relativa:** 10% a 95% máxima.

**Nota:** Quando aplicado com umidade relativa do ar maior que 85%, poderá sofrer alteração no brilho ou leve manchamento, dependendo da cor quando exposta a radiação ultravioleta (sol), sem alteração nas características anticorrosivas do produto.

#### 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.

**Diluição/ Limpeza** ..... Diluente 198.908

#### Equipamento Airless

Pressão ..... 2100 – 2400 psi

Mangueira ..... 1/4" Diâmetro interno

Bico ..... 0.021" – 0.025"

Filtro ..... Malha 60

Diluição ..... se necessário, até 10% em volume

#### Equipamento Convencional

*Se recomenda filtro de óleo e umidade na linha de ar*

Pistola ..... JGA 502/3 Devilbiss

Bico / Capa ..... EX / 704

Pressão de atomização ..... 50 psi

Pressão Fluido ..... 30 psi

Diluição ..... Se necessário, até 15% em volume

#### Trincha

Usar trincha com 75 a 100 mm de largura para superfícies maiores e com 25 a 38 mm para parafusos, porcas, cordões de solda e retoques.

#### Rolo

Usar rolos de lã de carneiro ou de lã sintética.

**Nota:** Para se obter a espessura seca recomendada, será necessária a aplicação em duas ou mais demãos.

#### 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 componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico. Adicione o diluente somente após a mistura dos componentes estiver completa.

#### Aplicação:

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

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.

Não aplique a tinta após o tempo de vida útil da mistura