



Protective  
&  
Marine  
Coatings

# PHENICON PRIMER BR

## PRIMER EPÓXI POLIAMINA

Comp. A 138.001  
Comp. B 138.951

Revisado: 29 de novembro, 2021

### INFORMAÇÃO DO PRODUTO

#### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

PHENICON ACABAMENTO BR é uma tinta de fundo epóxi de alta espessura, bicomponente, curada com poliamina.

Primer de resistência química, resistência a abrasão e dureza superior à dos epóxis convencionais, compõe com PHENICON ACABAMENTO BR um sistema de pintura adequado para a proteção da parte interna de tanques, estruturas, equipamentos e instalações expostas a ambientes de alta agressividade.

#### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aspecto:	Semi-fosco
Cor:	Vermelho Óxido
Sólidos por volume:	68 ± 2%, mistura
Sólidos por peso:	80 ± 2%, mistura
VOC (Met. EPA 24):	<280 g/L
Proporção de Mistura:	4 : 1 em volume 6,3 : 1 em peso

#### Espessura Recomendada por Demão:

	Min.	Máx.
Úmido micrometros (mils):	185 (7,3)	220 (8,7)
Seco micrometros (mils):	125 (5,0)	150 (6,0)

Rend. Teórico (m<sup>2</sup>/L)

@ 125 µm de espessura: 5,4

*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 50%UR

	16°C	25°C	32°C
Manuseio:	8 horas	6 horas	4 horas
Repintura:			
mínimo:	24 horas	12 horas	6 horas
máximo:	48 horas	24 horas	12 horas
Cura Final:	15 dias	10 dias	7 dias

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

Vida útil da mistura: --- 3 horas ---

Tempo de Indução: --- 15 minutos ---

*Nota: A espessura excessiva da película ou condições desfavoráveis, requerem tempos de cura mais prolongados e podem, em casos extremos, resultar em falha prematura do revestimento. Umidade ou condensação excessivas na superfície, durante a cura, podem produzir uma superfície esbranquiçada. Qualquer névoa ou branqueamento deve ser removido, lavando-se a superfície com água antes da aplicação do PHENICON ACABAMENTO BR.*

Armazenamento: Comp. A: 60 meses, sem abrir.  
Comp. B: 60 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 jateadas, ou de concreto pintadas com o primer recomendado, expostas em ambientes de :

- Fábricas de papel e celulose
- Indústrias químicas e petroquímicas
- Siderúrgicas
- Componentes de Usinas de Açúcar e Destilarias de Álcool

De acordo com recomendação da Assistência Técnica Sherwin Williams, para a proteção de :

- Parte interna de tanques de armazenamento de soluções ácidas ou alcalinas
- Parte interna de tanques de armazenamento de solventes
- Pisos de aço carbono sujeitos a derrames ou respingos de solventes ou de produtos químicos.

#### 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, PHENICON PRIMER BR sofre calcinação quando exposta ao intemperismo (ação do sol e da chuva).

#### 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

# PHENICON PRIMER BR

## PRIMER EPÓXI POLIAMINA

Comp. A 138.001  
Comp. B 138.951

### 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 905

##### Para serviços de imersão

O preparo de superfície mínimo necessário é jato abrasivo ao Metal Branco – Norma SSPC-SP 5.

Padrão visual Sa 3 da Norma ISO 8501-1

Perfil de rugosidade: 50 a 75 micrometros.

##### Para serviços Atmosféricos

O preparo de superfície mínimo necessário é jato abrasivo ao Metal Quase Branco - Norma SSPC-SP 10.

Padrão visual Sa 2 ½ da ISO 8501-1

Perfil de rugosidade: 50 a 75 micrometros.

Siga os métodos padrões indicados quando correspondente:

Preparação Padrão de Superfícies

Condição da Superfície	Preparação Padrão de Superfícies			
	ISO 8501-1 SIS 05 5900	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

#### CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

**Temperatura:** 5°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 5°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.

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

##### Equipamento Airless

Pressão ..... 2100 – 2400 psi

Mangueira ..... 1/4" Diâmetro interno

Bico ..... 015" – .019"

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 25% em volume

##### Trincha

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 rolo de lã de carneiro ou de lã sintética resistente a solvente

**Nota:** não recomendado para pintura interna de tanques

#### 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.

Adicionar o diluente somente após a mistura dos componentes estiver completa.

**Nota:** Para aplicação por trincha, preparar apenas a quantidade a ser usada durante o período de vida útil da mistura do produto.

##### 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.

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