



Protective
&
Marine
Coatings

SUMADUR FC HP

EPÓXI DE ALTA PRODUTIVIDADE

Comp. A 2740.....

Comp. B 2740.9000

Revisado: 30 de novembro, 2021

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

SUMADUR FC HP é um revestimento bicomponente a base de resina epóxi modificada, curada com poliamida de secagem rápida, pigmentado com fosfato de zinco como inibidor de corrosão.

Pode ser aplicado diretamente sobre superfícies de aço carbono jateado, como primer, intermediário e acabamento.

- Alta espessura;
- Alto sólidos;
- Baixo VOC;
- Secagem rápida, agiliza a produtividade.

Atende a norma ISO 12944:2018, Categoria C3-M.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aspecto:	Acetinado
Cor:	Cinza 201, Vermelho Óxido, cores sob consulta
Sólidos por volume:	76 ± 2%, mistura
Sólidos por peso:	88 ± 2%, mistura
VOC (Met. EPA 24):	<140g/L
Proporção de Mistura:	1 : 1 em volume 1 : 1 em peso

Espessura Recomendada por Demão:

	Min.	Máx.
Úmido micrometros (mils):	130 (5,1)	395 (15,5)
Seco micrometros (mils):	100 (4,0)	300 (12,0)

Rend. Teórico (m²/L)
@ 100 µm de espessura: 7,6

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
Toque:	1 hora	30 minutos	20 minutos
Manuseio:	4 horas	3 horas	3 horas
Repintura:			
mínimo:	4 horas	3 horas	2 horas
máximo:	15 dias	10 dias	7 dias
Cura Final:	10 dias	7 dias	5 dias

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

Vida útil da mistura: --- 2 horas ---
Tempo de Indução: --- 15 minutos ---

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

Armazenamento: Comp. A: 24 meses, sem abrir.
Comp. B: 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/Limpeza: Diluente 198.908

USOS RECOMENDADOS

Pode ser utilizado como primer, intermediário e/ou acabamento, na pintura de superfícies metálicas jateadas expostas em ambientes de média agressividade para:

- Parte externa de tubulações;
- Estruturas metálicas;
- Válvulas;
- Hidrantes;
- Pontes;
- Parte externa de tanques;
- Bombas;
- Guindastes.

Não é recomendado para exposições à solventes, a soluções ácidas ou outros serviços de imersão.

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, SUMADUR FC HP sofre calcinação alteração de brilho e cor 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

SUMADUR FC HP EPÓXI DE ALTA PRODUTIVIDADE

Comp. A 2740.....
Comp. B 2740.9000

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:

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: 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 5600 psi
Mangueira 1/4" Diâmetro interno
Bico 013" – .019"
Filtro Malha 30
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 60 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.
Diluição Se necessário, até 5% em volume

Rolo*

Usar rolos de lã de carneiro ou de lã sintética.

Diluição Não recomendada

***Nota:** Aplicação a rolo requer maior número de demãos para atingir a espessura recomendada.

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.

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.

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