



Protective
&
Marine
Coatings

SUMADUR SP 530

EPÓXI ISOCIANATO PROMOTOR DE ADERÊNCIA

Comp. A 122.020
Comp. B 122.920

Revisado: 02 de dezembro, 2021

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

SUMADUR SP 530 é um primer epóxi-isocianato, bicomponente.

- Substitui os wash primer com grandes vantagens em termos de aplicabilidade.
- Pode receber acabamentos bicomponentes epóxi, epóxi betuminosos ou poliuretanos, ou monocomponentes acrílicos, alquídicos ou fenólicos.

Na cor Vermelho Óxido atende as Normas:

- PETROBRÁS N-2198D,
- SIDERBRÁS SB-54
- Eletronuclear ES/3/0237/4900/N90298 – ETN XVI d1
- Eletrobrás NE-025 - 1ªed.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aspecto:	Fosco
Cor:	Branca, amarela, cinza ou vermelho óxido.
Sólidos por volume:	23 ± 2%, mistura
Sólidos por peso:	42 ± 2%, mistura
VOC (Met. EPA 24):	<647 g/L
Proporção de Mistura:	15,4 : 1 em volume 17,7 : 1 em peso

Espessura Recomendada por Demão:

	Min.	Máx.
Úmido micrometros (mils):	100 (4,0)	130 (5,1)
Seco micrometros (mils):	25 (1,0)	30 (1,2)

Rend. Teórico (m²/L)
@ 25 µm de espessura: 9,2

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:	45 minutos	30 minutos	20 minutos
Repintura:			
mínimo:	8 horas	6 horas	4 horas
máximo:	45 dias	30 dias	20 dias
Cura Final:	72 horas	36 horas	24 horas

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

Vida útil da mistura: --- 8 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: 18 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: Diluente 198.908

SUMADUR SP 530 não necessita de diluição. É fornecido em viscosidade pronta para o uso.

USOS RECOMENDADOS

Recomendado como primer de aderência sobre o aço galvanizado ou superfícies metálicas não ferrosas, tais como: alumínio, cobre e chumbo ou substratos não metálicos como poliéster reforçado com fibra de vidro.

Também pode ser aplicado sobre aço carbono, ferro fundido e aço inoxidável.

Sobre pinturas já existentes, tais como telhas pintadas com tintas à base de poliéster silicônico, ou tintas em pó, de acordo com recomendações da Assistência Técnica da Sherwin-Williams.

Não recomendado para serviços de imersão ou exposição direta sem o acabamento apropriado.

CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

Resistência ao calor seco:
Temperatura máxima de 120°C

Como qualquer tinta epóxi, SUMADUR SP 530 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 SP 530

EPÓXI ISOCIANATO PROMOTOR DE ADERÊNCIA

Comp. A 122.020
Comp. B 122.920

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 198.905

Metais não ferrosos e galvanizado eletrolítico

Executar leve lixamento da superfície.

Limpar novamente a superfície com panos limpos embebidos em Diluente 198.905.

Galvanizado por imersão a quente

Recomendado:

Jato abrasivo ligeiro brush-off, selecionando o abrasivo e condicionando a operação somente para produzir rugosidade.

Aceitável:

O mesmo procedimento aplicado para metais não ferrosos.

Poliéster reforçado com fibra de vidro

Eliminar a cera ou silicone usado como desmoldante, lavando a superfície com solução de SUMACLEAN WB.

Siga os métodos padrões indicados quando correspondente:

	Preparação Padrão de Superfícies				
	Condição da Superfície	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

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

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.

Nota: SUMADUR SP 530 contém isocianato alifático em sua composição.

Se for aplicado com umidade superior a 85%, ou em condições de condensação de umidade sobre a peça ou pintura, a aderência será prejudicada, devido à reação do isocianato alifático com a umidade ou água.

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 1800 - 2000 psi
Mangueira 1/4" Diâmetro interno
Bico013" - .017"
Filtro Malha 60
Diluição Não necessário

Equipamento Convencional

Se recomenda filtro de óleo e umidade na linha de ar
Pistola JGA 502/3 Devilbiss
Bico / Capa FX / 704
Pressão de atomização 50 psi
Pressão Fluido 20 - 30 psi
Diluição Não necessário

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

Não recomendado