



# Protective & Marine Coatings

## SUMAZINC PCP

Comp. A 111.047

Comp. B 111.097

Rev. Mai. 2020

### INFORMAÇÃO DO PRODUTO

#### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

**SUMAZINC PCP** é um shop primer inorgânico de zinco para pré-construção resistente a temperaturas de até 800°C com propriedades de soldabilidade e resistência a formação de sais de zinco causada pelo intemperismo. É indicado para minimizar a geração de vapores de zinco quando comparado a shop primers de etil silicato tradicionais. **SUMAZINC PCP** proporciona produtividade, eficiência e flexibilidade.

- Alta resistência ao calor
- Minimiza a necessidade de reparos após a soldagem, corte ou carenagem
- Minimiza a geração de fumaça gerada pelo zinco.

#### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aspecto: Fosco

Cor: Vermelho Óxido

Sólidos por volume da mistura, %: 25 ± 2 (ISO 3233)

Sólidos por massa da mistura, %: 42 ± 2 (ISO 3251)

VOC da mistura: 585 g/L (Met. EPA 24)

Proporção de Mistura: 1,5A: 1B por volume

#### Espessura Recomendada por Demão\*:

	Min.	Máx.
Úmido (µm):	40	90
Seco (µm):	13	30
Rend. Teórico (m <sup>2</sup> /ℓ)	19,2	8,33
Rend. Teórico (m <sup>2</sup> /ℓ @ 25µm)	10	

*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. (\*) Ver recomendações de sistemas*

#### Tempos de Secagem:

	25°C	30 - 33°C
Ao Toque:	2 minutos	1 minuto
Manuseio:	5 minutos	6 minutos
Repintura:		
mínimo:	24 h	16 h
máximo:	indeterminado	
Cura Total:	7 dias	

Vida útil da mistura @25°C: 4 horas

*Os tempos de secagem e vida útil, dependem das condições de temperatura ambiente e da superfície, umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições diferentes da normalidade, recomendamos consultar a Assistência Técnica. Não requer tempo de indução.*

Armazenamento: Parte A: 6 meses, sem abrir.  
Parte B: 6 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

Ponto de Fulgor: Parte A: 13°C Parte B: 17°C

#### USOS RECOMENDADOS

Para placas de aço expostas por longos períodos a altas temperaturas e para proteção de aço jateado em diversos segmentos tais como:

- Ferroviário
- Offshore
- OEM
- Mineração
- Tanques e terminais
- Construção de equipamentos pesados
- Estaleiros
- Usinas hidroelétrica e eólica

#### CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

##### Resistência ao calor seco

Contínuo: 420°C

Intermitente: 800°C

*Nota: Valores estimados.*

#### 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

## SUMAZINC PCP

Comp. A 111.047  
Comp. B 111.097

### 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

##### Aço:

Jato abrasivo ao metal quase branco  
SSPC\_SP10 / NACE 2  
Padrão visual 2 ½ Norma ISSO 8501-1,  
Perfil de rugosidade: 50 a 75 micrometros.

Preparação Padrão de Superfícies

	Condição da Superfície	ISO 8501-1 SIS 05 5900	S SPC	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

#### CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

**Temperatura:** 0°C mínimo (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:** no mínimo 50%, de preferência acima de 65%.

#### 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:** 198930 / 198927

##### Equipamento Airless 15:1

Pressão.....1 – 2 kgf/cm<sup>2</sup>  
Bico.....613  
Orifício do Bico.....0,013mils  
Vazão do bico.....0.69 lt/min  
Diluição .....até 25 % em volume

##### Pistola convencional:

Pistola ..... JGA 503 Devilbiss  
Capa de ar e bico ..... 30 EX 1.8mm/0,070"  
Pressão de atomização ..... 50 psi  
Diluição ..... até 25%, em volume.

Manter o produto sob agitação durante toda a aplicação.

#### 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.

No caso de aplicação à trincha, adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.

**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

**IMPORTANTE:** Manter o produto sob agitação durante toda a aplicação.