



# Protective & Marine Coatings

# SUMADUR 137

Comp. A – 13741000

Comp. B - 13749000

Rev. Setembro de 2020

## INFORMAÇÃO DO PRODUTO

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

SUMADUR 137 é uma tinta epóxi poliamina, formulada especialmente para manutenção de unidades marítimas de exploração e de produção de petróleo.

É um revestimento de alto desempenho que atende a norma **PETROBRAS N-1374 – Anexo A.1.**

### DO PRODUTO

Aspecto:	Brilhante
Cor:	Branca
Sólidos por volume:	87 ± 2%, da mistura
Sólidos por peso:	90 ± 1%, da mistura
VOC:	154 g/l
Proporção de Mistura:	4 : 1 em volume 5,8 : 1 em massa

#### Espessura Recomendada por Demão:

	Min.	Máx.
Seca (µm):	500	550
Rend. Teórico (m <sup>2</sup> /l)	1,6	1,5
Rend. Teórico (m <sup>2</sup> /gl)	5,9	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

	13°C	25°C	38°C
Ao Toque:	12 horas	3 horas	2 horas
Ao Manuseio:	48 horas	9 horas	5 horas
Repintura:			
mínimo:	48 horas	8 horas	4 horas
máximo:	21 dias	14 dias	14 dias
Cura Final:	10 dias	3 dias	24 horas

Os tempos de secagem dependem das condições de temperatura, umidade e espessura do filme. Não requer tempo de indução.

Vida útil da mistura: 90 minutos a 25°C.

A temperatura alta reduz a vida útil da mistura.

Armazenamento: Parte A: 36 meses, sem abrir.  
Parte 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.

Diluinte/Limpeza: 198908

### USOS RECOMENDADOS

Para a pintura de aço carbono jateado em exposições a ambientes marítimos ou industriais, como:

- Estruturas e plataformas offshore
- Indústrias que necessitam alto desempenho anticorrosivo
- Plantas de tratamento de água
- Para uso com sistemas de proteção catódica

### CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

Resistência ao calor seco:

Temperatura máxima: 120°C

### 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.



Protective  
&  
Marine  
Coatings

# SUMADUR 137

Comp. A – 13741000

Comp. B - 13749000

Rev. Setembro de 2020

## 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.

#### Aço Carbono

O preparo de superfície mínimo necessário é Jato Quase Branco - Norma SSPC-SP10/NACE 2. Perfil de rugosidade: 50 a 75 micrometros.

Siga os métodos padrões indicados quando correspondente:

#### Preparação Padrão de Superfícies

7348	Condição	ISO 8501-1	S SPC	NACE	ABNT NBR
	da Superfície	SIS 05 5900			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

### 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.

**Diluição/ Limpeza** 198908

#### Pistola airless:

Unidade..... Mínimo Bomba 70:1  
Pressão..... 2000 psi  
Mangueira..... 3/8" de diâmetro interno  
Bico..... 0,019" - 0,021"  
Filtro..... malha 30  
Diluição..... não recomendada.

#### Pistola convencional:

Pistola..... JGA 502/3 Devilbiss  
Bico de fluido..... FX  
Capa de ar..... 704  
Pressão de atomização... 60 a 65 psi  
Pressão no tanque..... 10 a 20 psi  
Diluição..... até 5% em volume.

#### Trincha :

Usar trincha de nylon/ poliéster ou cerdas naturais para para reforço (Stripe Coating), parafusos, porcas, cordões de solda e retoques.

#### Rolo :

Usar rolos 3/8" de lã de carneiro ou de lã sintética, resistente a solvente para para reforço (Stripe Coating), parafusos, porcas, cordões de solda e retoques.

### CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

**Temperatura:** 10°C mínimo, 43°C máximo (do Ar e da Superfície).  
Superfície deve estar no mínimo 3°C acima da temperatura do ponto de orvalho.

**Temperatura da Tinta:** mínima 21°C e máxima 29°C

**Umidade relativa:** 85%

### 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.

#### Aplicação:

Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas. Quando aplicar por pulverização, 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 o material após o tempo de vida útil da mistura.

### 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.