



Protective & Marine Coatings

PHENICON UHS

Comp. A 239.036 /239.037
Comp. B 239.937

Rev. Maio. 2019

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

PHENICON UHS é uma tinta epóxi novolac de alta espessura, curada com amina, sem solventes, indicada para serviços de imersão em tanques de lastro, de óleo e de combustíveis refinados.

É uma tinta de baixo VOC, que tem excelentes propriedades de retenção nas bordas e por isto propicia proteção superior à das tintas epóxi convencionais. Pode ser utilizado como primer e acabamento na pintura interna de tanques.

- Pode ser aplicada com pistola Airless ou Plural Component
- Baixo odor
- Atende a norma Petrobras N2912 tipo II e Norma Eletronuclear ES/3/0237/4900/N90298. Rev. 02 – ETN II fen

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aspecto:	Brilhante
Cor:	Branco, cinza
Sólidos por volume:	98 ± 2%, da mistura
Sólidos por peso:	97 ± 2%, da mistura
VOC (Met. EPA 24):	<11 g/l
Proporção de Mistura:	4 : 1 em volume 6 : 1 em peso

Espessura Recomendada por Demão:

	Min.	Máx.
Seca (µm):	400	1000
Rend. Teórico (m ² /l)	2,3	0,9
Rend. Teórico (m ² /gl)		7,8

@ 450 µm de espessura

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

	16°C	25°C	32°C
Ao Toque:	15 horas	4 horas	2 horas
Ao Manuseio:	36 horas	14 horas	6 horas
Repintura:			
mínimo:	36 horas	14 horas	6 horas
máximo:	72 horas	48 horas	24 horas
Cura Final:	7 dias	6 dias	5 dias

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 45 minutos 20 minutos

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

Armazenamento: Parte A: 24 meses, sem abrir.
Parte 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.

Limpeza: 198908

USOS RECOMENDADOS

Para aço carbono jateado, na pintura interna de:

- tanques de armazenagem de produtos químicos "Chemical Holding Tanks" (CHT).
- tanques de lastro
- tanques de armazenamento de óleo
- tanques de combustíveis refinados
- áreas de contenção.
- pintura interna de oleodutos e gasodutos
- aceitável para uso sob isolamento térmico.

CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

Resistência ao calor seco:

Temperatura máxima de 120°C.

Resistência ao intemperismo:

Como qualquer tinta epóxi, PHENICON UHS sofre calcinação quando exposto à radiação ultravioleta do sol, podendo alterar o brilho e a cor.

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 UHS

Comp. A 239.036 /239.037
Comp. B 239.937

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 Carbono (serviço atmosférico):

Remover todo óleo e graxa com solvente de limpeza (SSPC-SP1).

Preparação de superfície mínima

- Jato abrasivo comercial (SSPC-SP6/ NACE2 e ISO 8501-1 (Sa 2). Para melhor performance, usar jato abrasivo ao metal quase branco (SSPC SP 10/ NACE 3 e ISO 8501-1 (Sa 2 1/2)). Para otimizar o perfil de rugosidade utilizar abrasivo angular.

Perfil de rugosidade: 2- 4 mils (50-100 micrometros).

Proteger com primer todo metal desprotegido no mesmo dia da limpeza ou antes de ocorrer flash rust.

- Hidrojetamento conforme mínimo WJ-2 (SSPC SP12 – NACE N°5)

Aço carbono (serviço imersão):

Remover todo óleo e graxa com solvente de limpeza (SSPC-SP1).

Preparação de superfície mínima:

Jato abrasivo ao metal quase branco (SSPC SP 10/ NACE 3 e ISO 8501-1 (Sa 2 1/2)). Para otimizar o perfil de rugosidade utilizar abrasivo angular.

Perfil de rugosidade: 3-4 mils (75-100 micrometros).

Remover todo respingo de solda. Proteger com primer todo metal desprotegido no mesmo dia da limpeza ou antes de ocorrer flash rust.

Concreto e alvenaria:

Preparo indicado: SSPC SP 13 / NACE 6 e ICRI nº 310.2, CSP 2-3.

A superfície deve estar totalmente limpa e seca. O concreto e a argamassa deverão estar curados pelo menos por 28 dias a 25°C.

A superfície deverá estar livre da nata da cal, pó de concreto, sujeira, materiais formados durante o processo, membranas de cura, cimento solto e endurecedores. Os buracos (bug holes), bolsas de ar e outros defeitos deverão ser preenchidos com massa indicada pela Assistência Técnica Sherwin Williams e com um selante adequado.

Concreto (serviço imersão):

Preparo indicado: SSPC SP 13 / NACE 6, Seção 4.3.1 ou 1.3.2 ou ICRI nº 310.2, CSP 2-3.

Siga os métodos padrões indicados quando correspondente:

ASTM D4258 Prática Padrão para Limpar Concreto

ASTM D4259 Prática Padrão para Raspar Concreto

ASTM D4260 Prática Padrão para ataque ácido de Concreto

ASTM F1869 Método de Prova Padrão para Medir Proporção de Emissão de Vapor do Concreto

SSPC-SP 13/NACE 6 Preparação de Superfície de Concreto

ICRI N° 03732 Preparação de Superfície de Concreto

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 1/2	SP 10	2	Sa 2 1/2
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: 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 25°C e máxima 38°C

Umidade relativa: 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.

Limpeza: 198908

Plural Component Airless Pistola AirLess

Bomba:..... WIWA Model 333
Pressão..... 4000 psi
Mangueira..... 3/8" de diâmetro interno
Bico..... 0,017-0,019"
Temperatura do material no bico.... 32 - 35°C
Temperatura da bomba..... 49 - 66°C

Pistola Airless

Bomba:..... 68:1
Pressão..... 6000 psi
Mangueira..... 3/8" de diâmetro interno
Bico..... 0,019-0,021"
Filtro..... 30 Mesh

Para evitar o entupimento da pistola airless e mangueiras, pelo menos uma vez a cada hora e antes de períodos prolongado s em que o equipamento ficará sem uso, purgue a linha com o solvente de limpeza indicado.

Trincha

Usar apenas para reparos e pequenas áreas e stripe coating

Rolo

Não recomendado

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.

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.