



Protective  
&  
Marine  
Coatings

# SUMAZINC PCP

## SHOP PRIMER INORGÂNICO DE ZINCO

Comp. A 111.047  
Comp. B 111.097

Revisado: 09 de dezembro, 2021

### INFORMAÇÃO DO PRODUTO

#### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

**PHENICON ACABAMENTO BR 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 calandragem
- Minimiza a geração de fumaça gerada pelo zinco.

#### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aspecto:	Fosco
Cor:	Vermelho Óxido
Sólidos por volume:	25 ± 2%, mistura (ISO 3233)
Sólidos por peso:	42 ± 2%, mistura (ISO 3251)
VOC (Met. EPA 24):	<585 g/L
Proporção de Mistura:	1,5 : 1 em volume

#### Espessura Recomendada por Demão:

	Min.	Máx.
Úmido, micrometros (mils):	50 (2,0)	120 (4,7)
Seco, micrometros (mils):	13 (0,5)	30 (1,2)

Rend. Teórico (m<sup>2</sup>/L)  
@ 13 µm de espessura: 19,2

*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 a 50%UR

	25°C	30° - 33°C
Toque:	2 minutos	1 minuto
Manuseio:	5 minutos	6 minutos
Repintura:		
mínimo:	24 horas	16 horas
máximo:	Indeterminado	
Cura Final:	7 dias	

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

Vida útil da mistura: 4 horas ---  
Tempo de Indução: Não requer

*Nota: 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.*

Armazenamento: Comp. A: 6 meses, sem abrir.  
Comp. 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

## SHOP PRIMER INORGÂNICO DE ZINCO

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.

Para remover a oleosidade da superfície use solução de SUMACLEAN WB ou panos limpos embebidos em Diluente 905

#### Aço:

O preparo de superfície mínimo necessário é jato abrasivo ao Metal Quase Branco - Norma SSPC-SP 10.

Padrão visual Sa 2 ½ da ISO 8501-1

Perfil de rugosidade: 50 a 75 micrometros.

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

#### CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

**Temperatura:** 0°C mínimo (ar, superfície).  
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** ..... Diluente 198.930 / 198.927

#### Equipamento Airless

Bomba ..... 15:1  
Pressão ..... 1 – 2 kgf/cm<sup>2</sup>  
Bico ..... 0.013"  
Vazão do bico ..... 0,69 L/min  
Diluição ..... Se necessário, até 25% em volume

#### Equipamento Convencional

Se recomenda filtro de óleo e umidade na linha de ar

Pistola ..... JGA 502/3 Devilbiss  
Bico / Capa ..... EX / 30  
Pressão de atomização ..... 50 psi  
Diluição ..... Se necessário, 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.

Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.

Adicionar o diluente somente após a mistura dos componentes estiver completa.

#### 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