



# Protective & Marine Coatings

# MACROPOXY® 4600 PRIMER EPÓXI INIBIDOR DE CORROSÃO

Comp. A  
Comp. B

B58A00730  
B58V00730

Séries  
Endurecedor

Revisado: 08 de março, 2025

## INFORMAÇÃO DO PRODUTO

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

**MACROPOXY 4600** é um primer epóxi inibidor de corrosão de alto teor de sólidos que usa fosfato de zinco como inibidor. Fornece proteção superior contra corrosão em ambientes atmosféricos e industriais pesados.

- Cura até -5°F (-21°C)
- Repintura extremamente rápida
- Excelentes propriedades de aplicação

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

**Aspecto:** Liso  
**Cor:** Cinza e cores sob consulta  
**Sólidos por volume:** 80% ± 3%, mistura  
**VOC (calculado):** <250/L; 2,1 lbs/gal, misturado  
**Proporção de Mistura:** 4:1 em volume

#### Espessura Recomendada por Demão:

	Min.	Máx.
Úmidos micrometros (microns):	4.0 (100)	13.0 (350)
Seco micrometros (microns):	3.0 (75)	10.0 (250)
Cobertura sq ft/gal (m <sup>2</sup> /L)	125 (3.1)	417 (10.2)
Rendimento Teórico sq ft/gal (m <sup>2</sup> /L) @ 1mil (25 microns) dft:	1267 (31.1)	

*Nota: A aplicação com pincel ou rolo pode exigir várias camadas para atingir a espessura máxima do filme e uniformidade de aparência.*

#### Tempo de Secagem:

	23°F(-5°C)	50°F(10°C)	77°F(25°C)	100°F(38°C)
Toque:	10 horas	2 horas	30 minutos	15 minutos
Manuseio:	30 horas	8 horas	3 horas	40 minutos
Repintura:				
mínimo:	24 horas	5.5 horas	2 horas	45 minutos
máximo:	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses
Cura Final:	14 dias	14 dias	7 dias	7 dias

*Se o tempo máximo de repintura for excedido, lixe a superfície antes de recobrir. O tempo de secagem depende da temperatura, umidade e espessura do filme.*

**Vida útil da mistura:** >3 horas >2 horas 1,5 horas 45 minutos

*A vida útil do pote depende da temperatura e da massa.*

**Tempo de indução:** Não necessário

**Armazenamento:** 24 meses, sem abrir  
Armazene dentro de casa a 40°F (4.5°C) a 100°F (38°C).

**Ponto de inflamação:** Comp. A: 93°F (34°C)  
Comp. B: 88°F (31°C)

**Redução/ Limpeza:** 198.908

*\*Escolha um redutor que seja compatível em sua área. Confirme a conformidade com as regras estaduais e locais de qualidade do ar antes do uso.*

*\*\*Escolha um solvente que seja compatível em sua área. Conformidade com as regras estaduais e locais de qualidade do ar antes de usar.*

### USOS RECOMENDADOS

- Adequado para a proteção de aço estrutural em uma ampla gama de ambientes, incluindo marítimo, industrial pesado e C1 a C5, conforme definido em ISO12944-6:2018
- Aplicação no estruturero e no campo, primer para aço estrutural jateado para ambientes internos e externos
- ISO 12944-6:2018 C1-C5
- Adequado para uso em instalações inspecionadas pelo USDA para contato acidental com alimentos.
- Aceitável para uso em instalações Canadense de Processamento de Alimentos, contato acidental com alimentos

### CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

**Substrato\*:** Aço

**Preparação da Superfície:** SSPC-SP10/NACE 2, perfil de 2.5-3.5 mil (63-88 microns)

1 ct. Macropoxy 4600 @3.0-4.0 mils (75-100 microns) espessura seca

\*salvo indicação contrária abaixo

Nome do Teste	Método de Teste	Resultados
Abrasão	ASTM D4060	87 mg
Adesão	ISO 4624	>1.450 psi (>10 Mpa)
Descolamento Catódico	ASTM G8	0 descolamento
Resistência Ao Calor Seco	ASTM D2485	250°F (121°C)
Retenção De Borda	MIL-PRF-23236D	>90%
Flexibilidade	ASTM D522, curvatura de 180°, mandril de 1/2"	Passes, 4%
Resistência Ao Impacto Direto	ASTM G14	60 in. lbs. (3.0 Joules)
Dureza do Lápís	ASTM D3363	4H



Protective  
&  
Marine  
Coatings

# MACROPOXY® 4600

## PRIMER EPÓXI INIBIDOR DE CORROSÃO

Comp. A  
Comp. B

B58A00730  
B58V00730

Séries  
Endurecedor

Revisado: 08 de março, 2025

### INFORMAÇÃO DO PRODUTO

#### SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espessura do filme seco / ct.	
		Mils	(Microns)
<b>Aço, Fosfato de Zinco/Acabamento de Uretano, Atmosférico.</b>			
1 ct.	Macropoxy 4600	3.0-10.0	(75-250)
1-2 cts.	Acabamento de poliuretano aprovado	2.0-4.0	(50-100)
<b>Aço, Fosfato de Zinco/Acabamento de polissiloxano, Atmosférico.</b>			
1 ct.	Macropoxy 4600	3.0-10.0	(75-250)
1 ct.	Sher-Loxane 800	4.0-6.0	(100-150)
<b>Aço, Fosfato de Zinco/Epóxi/Acabamento de Uretano, Atmosférico.</b>			
1 ct.	Macropoxy 4600	3.0-10.0	(75-250)
1 ct.	Macropoxy 2600	4.0-6.0	(100-150)
1-2 cts.	Acabamento de poliuretano aprovado*	2.0-4.0	(50-100)

\*DFT conforme especificado pelo acabamento PDS

Os sistemas listados acima são representativos do uso do produto, outros sistemas podem ser apropriados

#### 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.

#### PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

Todas as superfícies a serem revestidas devem estar limpas, secas e livres de contaminação. Antes da aplicação do revestimento, as superfícies devem ser avaliadas e tratadas de acordo com a ISO 8504:2000. O óleo e a graxa devem ser removidos de acordo com a limpeza com solvente SSPC-SP1.

Consulte o Boletim de Aplicação do produto para obter informações detalhadas sobre a preparação da superfície.

Preparação mínima recomendada da superfície:

Ferro e Aço: SSPC-SP6/NACE 3, Sa 2.5 (ISO 8501-1:2007), perfil de 2-3 mil (50-75 microns)

Aço Inoxidável e

Galvanizado: SSPC-SP16, perfil de 1 mil (25 microns)

#### Preparação Padrão de Superfícies

Condição da Superfície	ISO 8501-1 BS7079:A1	SSPC	NACE
Metal Branco	Sa 3	SP 5	1
Metal Quase Branco	Sa 2.5	SP 10	2
Jato Comercial	Sa 2	SP 6	3
Jato Brush-Off	Sa 1	SP 7	4
Limpeza Manual	Ferrugem C St 2	SP 2	-
	Ferrugem e Pites D St 2	SP 2	-
Limpeza Mecânica	Ferrugem C St 3	SP 3	-
	Ferrugem e Pites D St 3	SP 3	-

#### TINTOMÉTRICO

Não tingir.

#### CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

Temperatura:

Ar e Superfície: 23°F (-5°C) mínimo, 120°F(49°C) máximo  
Material: 50°F (10°C) mínimo, 95°F(35°C) máximo  
Pelo menos 5°F (2,8°C) acima do ponto de orvalho

Umidade relativa: 85% máximo

Consulte o Boletim de Aplicação do produto para obter informações detalhadas sobre a aplicação.

#### INFORMAÇÃO DE PEDIDOS

Embalagens:

Comp. A: 4 galões (1.5L) em um balde de 5 galões (18.9L)  
Comp. B: Recipiente de 1 galão (3.78L)

Peso específico: 13.5 ± 0,2 lbs/gal; 1.6 kg/L, misturado

#### PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Consulte o SDS 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.

#### 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

# MACROPOXY® 4600 PRIMER EPÓXI INIBIDOR DE CORROSÃO

Comp. A  
Comp. B

B58A00730  
B58V00730

Séries  
Endurecedor

Revisado: 08 de março, 2025

## BOLETIM DE APLICAÇÃO

### PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

A superfície deve estar limpa, seca e em boas condições. Remova todo o óleo, poeira, graxa, sujeira, ferrugem solta e outros materiais estranhos para garantir a adesão adequada.

#### Ferro & Aço

Remova todo o óleo e graxa da superfície por limpeza com solvente de acordo com SSPC-SP1. Preparação mínima da superfície Limpeza por jateamento comercial de acordo com SSPC-SP6/NACE 3. Para um melhor desempenho, use a limpeza por jateamento de metal quase branco de acordo com SSPC-SP10/NACE 2. Limpe toda a superfície usando um abrasivo afiado e angular para um perfil de superfície ideal (2 mils / 50 microns). Prepare qualquer aço no mesmo dia em que limpo.

Para aplicações em oficinas de aço novo, com um grau de ferrugem SSPC-VIS 1 de A ou B, a preparação mínima da superfície é SSPC-SP2/3 Limpeza de ferramentas manuais ou elétricas

#### Aço Inoxidável e a Galvanizado

Deixe resistir no mínimo seis meses antes do revestimento. Solvente limpo de acordo com SSPC-SP1. Quando o intemperismo não for possível, ou a superfície tiver sido tratada com cromatos ou silicatos, primeiro limpe com solvente de acordo com SSPC-SP1 e aplique um adesivo de teste. Deixe a tinta secar pelo menos uma semana antes de testar a adesão. Se a adesão for fraca, é necessário o jateamento com escova de acordo com o SSPC-SP16 para remover estes tratamentos. Preparação de superfície Especificação SSPC-SP16 deve ser seguida obtendo-se um perfil de superfície de no mínimo 1.5 mils (38 microns). O perfil de superfície ideal não excederá 2,0 mils (50 microns)

### CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

#### Temperatura:

Ar e Superfície: 23°F (-5°C) mínimo, 120°F (49°C) máximo  
Material: 50°F (10°C) mínimo, 95°F (35°C) máximo

Pelo menos 5°F (2,8°C) acima do ponto de orvalho

Umidade Relativa: 85% máximo

### EQUIPAMENTOS PARA APLICAÇÃO

O seguinte é um guia. Mudanças nas pressões e tamanhos das pontas podem ser necessárias para características adequadas de pulverização. Sempre purgue o equipamento de pulverização antes de usar com o redutor listado. Qualquer redução deve estar em conformidade com os regulamentos de VOC existentes e com as condições ambientais e de aplicação existentes.

Diluição/ Limpeza.....198.908

\*Escolha um redutor que seja compatível em sua área. Conformidade com as regras estaduais e locais de qualidade do ar antes do uso.

\*\*Escolha um solvente que seja compatível em sua área. Conformidade com as regras estaduais e locais de qualidade do ar antes do uso

#### Equipamento Airless:

Pressão.....2200 psi mínimo (151 bar)  
Bico.....013"-019" (0.33-0.48 mm)  
Redução.....conforme necessário até 2% em volume com o redutor epóxi global core

#### Equipamento Convencional:

Pressão de Atomização.....40 psi (2.7 bar)  
Pressão do Fluido.....5 psi (0.3 bar)  
Redução.....conforme necessário até 2% por volume com redutor epóxi Global Core

#### Trincha\*

Trincha.....Cerdas naturais  
Redução.....conforme necessário até 2% em volume com o redutor epóxi global core

#### Rolo\*

Cobertura.....3/8" tecido com núcleo resistente a solventes  
Redução.....conforme necessário até 2% em volume com o Redutor Epóxi Global Core para auxiliar no fluxo e nivelamento

\*A aplicação de mais de uma demão pode ser necessária para obter espessura de filme seco equivalente a uma única demão aplicada por pulverização.

Se o equipamento de aplicação específico não estiver listado acima, o equipamento equivalente pode ser substituído

#### Preparação Padrão de Superfícies

Condição da Superfície	ISO 8501-1 BS7079:A1	SSPC	NACE
Metal Branco	Sa 3	SP 5	1
Metal Quase Branco	Sa 2.5	SP 10	2
Jato Comercial	Sa 2	SP 6	3
Jato Brush-Off	Sa 1	SP 7	4
Limpeza Manual	Ferrugem C St 2	SP 2	-
	Ferrugem e Pites D St 2	SP 2	-
Limpeza Mecânica	Ferrugem C St 3	SP 3	-
	Ferrugem e Pites D St 3	SP 3	-



Protective  
&  
Marine  
Coatings

# MACROPOXY® 4600 PRIMER EPÓXI INIBIDOR DE CORROSÃO

Comp. A  
Comp. B

B58A00730  
B58V00730

Séries  
Endurecedor

Revisado: 08 de março, 2025

## BOLETIM DE APLICAÇÃO

1106-1

### PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO

A preparação da superfície deve ser concluída conforme indicado

**Instruções de mistura:** O material é fornecido em dois recipientes como um pacote. Misture sempre uma unidade completa nas proporções fornecidas. Uma vez que a unidade tenha sido misturada, ela deve ser usada dentro da vida útil especificada.

1. Agite a Base (Parte A) e o Agente de Cura (Parte B) com um agitador de potência até ficar homogêneo.
2. Combine todo o conteúdo do agente de cura (Parte B) com a base (Parte A) e misture bem com o agitador de energia.

Aplique a tinta na espessura de filme e na taxa de espalhamento recomendadas, conforme indicado abaixo:

#### Taxa de espalhamento recomendada por demão\*:

	Min.	Máx.
Úmidos micrometros (mils):	4.0 (100)	13.0 (325)
Seco micrometros (mils):	3.0 (75)	10.0 (250)
Cobertura sq ft/gal (m <sup>2</sup> /L)	125 (3.1)	417 (10.2)
Rendimento Teórico sq ft/gal (m <sup>2</sup> /L) @ 1mil (25µm) dft:	1267 (31.1)	

*Nota: Consulte o seu representante da Sherwin-Williams para obter espessuras de filmes adicionais.*

#### Tempo de Secagem:

	23°F (-5°C)	50°F (10°C)	77°F (25°C)	95°F (38°C)
Toque:	10 horas	2 horas	30 minutos	15 minutos
Manuseio:	30 horas	8 horas	3 horas	40 minutos
Repintura:				
Mínimo:	24 horas	5.5 horas	2 horas	45 minutos
máximo:	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses
Cura Final:	14 dias	14 dias	7 dias	7 dias

*Se o tempo máximo de repintura for excedido, abraja a superfície antes de recobrir. O tempo de secagem depende da temperatura, umidade e espessura do filme.*

**Tempo de indução:** >3 horas >2 horas 1.5 hora 45 minutos

*A vida útil do pote depende da temperatura e da massa.*

**Vida útil da mistura:** Nenhum necessário

*A aplicação de revestimento acima da taxa de espalhamento máxima ou abaixo da mínima recomendada pode afetar adversamente o desempenho do revestimento.*

### RESPONSABILIDADE

As informações e recomendações estabelecidas nesta Folha de Dados do Produto são baseadas em testes conduzidos por ou em nome da The Sherwin-Williams Company. Tais informações e recomendações aqui estabelecidas estão sujeitas a alterações e pertencem ao produto oferecido no momento da publicação. Consulte seu representante Sherwin-Williams para obter as informações mais recentes sobre dados do produto e boletim de aplicação

### DICAS DE APLICAÇÃO

Listras revestem todas as fendas, soldas e ângulos agudos para evitar falhas precoces nessas áreas.

Não misture material previamente catalisado com novo.

Não use em serviço de imersão.

Consulte a folha de informações do produto para obter características e propriedades de desempenho adicionais.

### PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Consulte o SDS 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.

### 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