



Protective
&
Marine
Coatings

SUMADUR 137

EPÓXI DE ALTO DESEMPENHO

Comp. A 1374.1000
Comp. B 1374.9000

Revisado: 09 de julho, 2025

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 supera os requisitos das normas:

- PETROBRAS N-1374 - Anexo A.1. Revisões G e H
- PETROBRAS N-2943 Revisão 08/2022 Anexo A.2.
- ISO 20340 para as condições C5-M e Im2
- ISO 12944:2018 para as condições CX/Im4 e Im4

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aspecto:	Brilhante
Cor:	Branco e cores sob consulta
Sólidos por volume:	87 ± 2%, mistura
Sólidos por peso:	90 ± 2%, mistura
VOC (Met. EPA 24):	<154 g/L
Proporção de Mistura:	4 : 1 em volume 5,8 : 1 em peso

Espessura Recomendada por Demão:

	Min.	Máx.
Úmido, micrometros (mils):	575 (23,0)	635 (25,0)
Seco, micrometros (mils):	500 (20,0)	550 (22,0)

Rend. Teórico (m²/L)
@ 500 µm de espessura: 1,7

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, 50%UR

	13°C	25°C	38°C
Toque:	12 horas	3 horas	2 horas
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.

Vida útil da mistura: --- 90 minutos ---
Tempo de Indução: --- Não necessita ---

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

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

Diluição/Limpeza: Diluente 198.908

USOS RECOMENDADOS

Este produto é recomendado para a proteção anticorrosiva de estruturas metálicas, equipamentos e ativos expostos em ambientes marítimos ou industriais, considerados como ambientes de alta agressividade, portanto:

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

CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

Resistência ao calor seco:
Temperatura máxima de 120°C

Nota: Revestimentos orgânicos podem sofrer alteração de cor quando expostos ao calor, em temperaturas superiores a 60 °C. Como qualquer tinta epóxi, SUMADUR 137 sofre calcinação alteração de brilho e cor quando exposta ao intemperismo (ação do sol e da chuva), porém suas propriedades anticorrosivas permanecem inalteradas.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Consulte a FDS 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

SUMADUR 137

EPÓXI DE ALTO DESEMPENHO

Comp. A 1374.1000
Comp. B 1374.9000

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 198905

Aço Carbono (RECOMENDADO):

O preparo de superfície RECOMENDADO é a Limpeza ao Metal Quase Branco – Norma SSPC-SP 10/NACE nº 2 e com apoio do Padrão Visual SSPC-VIS 1
Perfil de rugosidade: 50 a 75 micrometros.

Aço Carbono, com Grau C de corrosão (na impossibilidade de se realizar o jateamento abrasivo):

Aceitável execução de Limpeza com ferramentas mecânicas – Norma SSPC-SP 3 e com apoio do Padrão visual C St 3 da Norma SSPC-VIS 1

Aço Carbono, com sistema aplicado jateamento prévio:

Aceitável executar hidro-jateamento de acordo com a Norma SSPC-SP 12/NACE No. 5 e com apoio do Padrão Visual NACE VIS 7/SSPC-VIS 4 WJ-2/NV-2

Siga os métodos padrões indicados quando correspondente:

Preparação Padrão de Superfícies

Condição da Superfície	Preparação Padrão de Superfícies				
	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: 10°C mínimo, 43°C máximo (ar, superfície).

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

Umidade relativa: 85%

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.....Diluyente 198.908

Equipamento Airless

Bomba.....70:1 (mínimo)
Pressão.....2000 psi
Mangueira.....3/8" Diâmetro interno
Bico.....0.019" – 0.021"
Filtro.....Malha 30
Diluição.....Não recomendada

Equipamento Convencional

Se recomenda filtro de óleo e umidade na linha de ar

Pistola.....JGA 502/3 Devilbiss
Bico / Capa.....FX / 704
Pressão de atomização...60 a 65 psi
Pressão Fluido.....10 a 20 psi
Diluição.....Se necessário, 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 reforço (Stripe Coating), parafusos, porcas, cordões de solda e retoques.

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. Adicione 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.

Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada.

Não aplique a tinta após o tempo de vida útil da mistura