



Protective
&
Marine
Coatings

ADMIRAL ESMALTE DTM

ALQUÍDICO DUPLA FUNÇÃO

Comp. A 144....

Revisado: 07 de outubro, 2025

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

ADMIRAL ESMALTE DTM DF é um Primer Acabamento alquídico acrilado de rápida secagem, excelente aderência e resistência anticorrosiva. Apresenta boa durabilidade quando exposto aos raios ultravioleta.

Possui algumas vantagens:

- Produto Dupla Função (DF) – é Primer Acabamento
- Resistência aos raios ultravioleta superior aos similares
- Excelente resistência anticorrosiva
- Pode ser fabricado totalmente isento de metais pesados
- Pode ser aplicado também por sistema eletrostático

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aspecto: Brilhante, semi brilho, semi fosco, fosco
Cor: Cores diversas (sob consulta)
Sólidos por volume: 36 ± 2%
Sólidos por peso: 49 ± 2%
VOC (Met. EPA 24): <556g/L

Espessura Recomendada por Demão:

	Min.	Máx.
Úmido micrometros (mils):	85 (3,3)	110 (4,3)
Seco micrometros (mils):	30 (1,2)	40 (1,6)

Rend. Teórico (m²/L)

@ 35 µm de espessura: 10,3

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 35 micrometros e 50%UR 25°C

Toque: 15 minutos

Manuseio: 60 minutos

Repintura:

mínimo: 15 minutos

máximo: 4 horas

Cura Final: 7 dias

Para linhas de pintura onde a secagem da tinta ocorre em estufa, recomendam-se os seguintes tempos:

Flash Off: 10 - 15 minutos a 25°C

Estufa: 20 - 30 minutos a 60°C

Estes dados poderão variar de acordo com a linha de pintura e estufa (estacionária ou contínua).

Os tempos de secagem dependem das temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme.

Armazenamento: 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

Diluição: Maior ou igual a 25°C: Diluente 198.972
Abaixo de 25°C: Diluente 198.905

USOS RECOMENDADOS

Pintura de superfícies e aço carbono ou outros substratos diretamente ou sobre primer recomendado para aplicação em:

- Máquinas operatrizes
- Implementos rodoviários
- Implementos agrícolas
- Autopeças
- Indústria metalúrgica em geral

Não recomendado para serviços de imersão, ambientes com agressividade química, ataque de vapores ou derrames de solventes;

Não recomendado para exposição direta a ácidos ou bases.

CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

Resistência ao calor seco:

Temperatura máxima de 90°C.

Nota: Revestimentos orgânicos podem sofrer alteração de cor quando expostos ao calor, em temperaturas superiores a 60 °C.

Nota: Algumas cores, como vermelho, laranja e amarelo, podem exigir demãos adicionais para garantir uma cobertura uniforme, especialmente se aplicadas sobre primers com um contraste de cor significativo. Quando aplicada em períodos de umidade relativa do ar elevada, em locais com temperaturas baixas ou em situações em que as peças forem aplicadas e colocadas para secar em ambientes externos, pode ocorrer pequenas variações de cor, aspecto e brilho.

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

ADMIRAL ESMALTE DTM

ALQUÍDICO DUPLA FUNÇÃO

Comp. A 144.....

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.

Aço Carbono: Pode ser aplicado em superfície com:

- Lixamento mecânico
- Jateamento abrasivo mínimo é ao metal quase branco Norma SSPC-SP 10, Padrão visual Sa 2 ½ da Norma SIS05 59 00-67 ou ISO 8501-1. Perfil de rugosidade: 25-50 µm
- Fosfato de ferro ou zinco

Aço Galvanizado: Somente com aplicação de primer recomendado.

Alumínio: Somente com aplicação de primer recomendado.

Fibra de Vidro: Somente com aplicação de primer recomendado.

Plástico: Sob consulta.

Outros: Sob consulta.

Siga os métodos padrões indicados quando correspondente:

Preparação Padrão de Superfícies					
	Condição	ISO 8501-1	SSPC	NACE	ABNT NBR
7348	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
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

INSTRUÇÕES PARA APLICAÇÃO

- Produto deverá ser aplicado na espessura recomendada
- Evitar o empilhamento de peças ou o apoio de peso sobre a superfície pintada – Tinta de baixa dureza de filme
- O aquecimento em estufa pode alterar a cor original da tinta
- Respeitar os intervalos de repintura
- Utilizar somente diluente recomendado pela Sherwin Williams
- Baixa resistência química a álcalis e ácidos fortes, solventes e agentes químicos em geral
- Este produto pode conter metais pesado dependendo da cor, poderá ser formulado totalmente isento conforme solicitação do cliente.
- Utilizar o produto em local com circulação de ar adequada.

CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

Temperatura: 10°C mínimo, 50°C máximo (ar, superfície e material). Superfície deve estar no mínimo 3°C acima da temperatura de orvalho.

Temperatura da Tinta: mínima 10°C e máxima 35°C

Umidade relativa: 10% a 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.

LimpezaDiluyente 198.905

Equipamento Airless

Pressão 2800 – 3000 psi

Mangueira 1/4" Diâmetro interno

Bico013" – .015"

Filtro Malha 60

Diluição se necessário, até 5% em volume

Equipamento Convencional

Pistola JGA 502/3 Devilbiss

Bico / Capa FX / 704

Pressão de atomização 50 psi

Pressão Fluido 30 psi

Diluição: Viscosidade de Fornecimento: 50 – 75 segundos Copo Ford 4

Viscosidade de Aplicação: 18 – 22 segundos Copo Ford 4

Diluição: até 20% em volume

Spray Eletrostático

Diluição até 20% em Volume com DILUENTE PARA

SINTETICO ELETROSTATICO (198.983)

Viscosidade Copo Ford 4: 18 – 22 segundos

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 diluente

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.