

# PRIMÁRIO INDUSTRIAL SR

CÓD. 210010

## IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO

Primário formulado à base de resinas alquídicas de secagem rápida, pigmentos anticorrosivos e cargas selecionadas. É considerado um primário de permanência pelo que as superfícies pintadas podem ser mantidas em estaleiro ao ar livre. Tem uma boa protecção de superfícies ferrosas, e permite acabamentos com esmaltes alquídicos de secagem rápida

## UTILIZAÇÃO PREVISTA

Indicado para protecção de máquinas e equipamentos industriais em ferro.

- Interior: Adequado.
- Exterior: Adequado, quando protegido com esmalte de acabamento.

## SUPORTES

Aço, ferro.

## CARACTERÍSTICAS

**Número de componentes:** 1

**Endurecedores possíveis:** Não aplicável

**Cor:** Cinzento, branco, castanho

**Acabamento:** Opaco, mate

**Massa volúmica (20°C):** 1,45 ± 0,05 kg/L

**Sólidos em volume (teórico):** 44 ± 3 %

**Teor de COV:** Base: 437 g/L  
Endurecedor: Não aplicável  
Mistura: Não aplicável

**Ponto de inflamação:** Consultar *Ficha de Dados de Segurança*

**Espessura por demão:** Húmida: 100 µm  
Seca: 45 µm

**Rendimento teórico:** 11 m<sup>2</sup>/L de mistura por demão. Variável com as condições de aplicação e com a rugosidade do suporte, para a espessura recomendada

**Secagens:** Secagem por evaporação do solvente e oxidação

Temperatura ambiente	Ao Toque	Completa
10°C	-----	----
20°C	20 minutos	6 horas
30°C	-----	-----

**Intervalos de repintura:** 6 horas

## PRIMÁRIO INDUSTRIAL SR

CÓD. 210010

**PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE**

As superfícies a pintar devem estar secas e limpas, isentas de poeiras, óleos e gorduras, calamina, ferrugem, tintas antigas mal aderentes ou outros contaminantes.

AÇO, FERRO - Preferencialmente, as superfícies devem ser preparadas com projeção de jato abrasivo ao grau Sa 2 ½, segundo a norma ISO 8501-1. Caso não seja possível, efetuar uma limpeza mecânica ao grau St 3. É conveniente garantir um perfil de rugosidade de 1/3 a 1/4 da espessura total do esquema a aplicar.

**INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO**

A aplicação deve ocorrer logo após a preparação da superfície.

**Condições ambientais na aplicação:**

Temperatura do suporte – 5°C acima do ponto de orvalho

Temperatura ambiente – 5 a 30°C

Humidade relativa - <80%

**DADOS PARA APLICAÇÃO****Proporção de mistura (volume):**

Não aplicável

**Diluyente:**

Diluyente Sintético Especial

**Diluyente de limpeza:**

Diluyente usado na diluição do produto ou Diluyente Celuloso

**Tempo de vida útil da mistura:**

Não aplicável

**FERRAMENTAS DE APLICAÇÃO****Pistola convencional**

Bico: 0.06 " (1.5 mm)

Pressão de trabalho: 3 – 3.5 bar

Diluição: 15 % em volume

**Pistola airless**

Bico: ---

Pressão de trabalho: ---

Relação de compressão: ---

Diluição: ---

**Trincha, Rolo**

Diluição: 20 % em peso

Apenas para pequenos retoques

## PRIMÁRIO INDUSTRIAL SR

CÓD. 210010

**HOMOLOGAÇÕES E CERTIFICAÇÕES**

Não disponível

**FORMA DE FORNECIMENTO****Embalagem:**

1 litro	5 litros	20 litros
---------	----------	-----------

**Prazo de validade:**

1 ano
-------

Em embalagens de origem, cheias e bem fechadas, armazenadas em local seco e fresco.

**SEGURANÇA E AMBIENTE**

Usar sempre equipamento de proteção adequado. Não derramar o excedente na via pública. Manter fora do alcance das crianças. Conservar a embalagem bem fechada em local apropriado, sem temperaturas demasiado elevadas. Ter sempre em conta a legislação em vigor. Confirmar os dados da Ficha Técnica e da Ficha de Dados de Segurança do produto.

**LIMITAÇÃO DE RESPONSABILIDADE**

A Fábrica de Tintas 2000, SA, declina qualquer responsabilidade pelo uso indevido, inadequado e fora dos termos previstos na Ficha Técnica e na Ficha de Dados de Segurança.

**NOTA IMPORTANTE**

Aconselha-se a consulta periódica das Fichas Técnicas dos produtos mencionados. A Fábrica Tintas 2000, S.A. assegura a conformidade dos seus produtos com as especificações das Fichas Técnicas. Os conselhos técnicos prestados pela Fábrica Tintas 2000, S.A., antes ou depois, da entrega dos produtos, são meramente indicativos dados de boa-fé e constituem o seu melhor conhecimento de acordo com as atuais técnicas de aplicação.

**DATA DE REVISÃO**

Março 2022