



## Primário Epoxy Fosfato de Zinco

### 1.DESCRICÃO

Primário Epoxy de dois componentes base solvente com fosfato de zinco. É utilizado como primeira demão em sistemas de proteção anticorrosiva em todas as condições meteorológicas e de longa resistência anti corrosiva. Trata-se um primário multi-substrato que pode ser revestido com uma grande variedade de acabamentos, incluindo sistemas intumescentes.

### 2.UTILIZAÇÃO

Como primário em superfícies metálicas onde é necessária uma boa proteção anticorrosiva em ambientes altamente agressivos (até C5 - ISO 12944).

Em ambientes industriais: condutas, tanques, indústria química, centrais termoelétricas, tratamento de resíduos, etc. Em ambientes marítimos: áreas expostas, plataformas offshore, áreas de carga, etc. Como ponte de aderência sobre estruturas de aço galvanizado.

### 3.CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Acabamento:	Acetinado			
Cor:	Cinza			
Substratos:	Aço, aço galvanizado, aço inoxidável, alumínio, cobre, e outras ligas leves			
Rendimento teórico:	13 m <sup>2</sup> / Lt ( 40 µm ) – 6,5 m <sup>2</sup> /Lt ( 80 µm ) - Espessura seca			
Processo de aplicação:	Rolo anti-gota, trincha ou pistola airless			
Teor de Sólidos em Volume	45 +/- 2 %			
Tempo secagem: (a 25 °C e 65 % de humidade relativa)	Superficial – cerca de 30 minutos Repintura – 3 a 4 horas Total – 8 horas			
Estabilidade em armazém:	2 anos quando armazenada nas embalagens de origem, em interior, entre 5 e 40 °C.			
Tabela de Pot-Life				
Temperatura ambiente	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Pot-Life	18 h	8 h	4 h	2 h



## Primário Epoxy Fosfato de Zinco

### 4.APLICAÇÃO

#### PREPARAÇÃO SUPERFÍCIE

---

Antes da aplicação, a superfície deve estar limpa, seca e livre de depósitos de sal, gorduras e outros contaminantes.

- Aço: jatear a Sa 3 ou Sa 2½ (ISO 8501/1 ou SSPC-SP-10) com um perfil de rugosidade Rz>35 microns obtido com abrasivo de forma e granulometria adequadas para alcançar este perfil.
- Aço galvanizado: desgorduramento, lavagem com água fresca e remoção de sais Zn. Recomenda-se o jacto ligeiro com abrasivo fino (ISO 8504).
- Alumínio e ligas leves: desgorduramento e remoção de contaminantes. Recomenda-se o jato ligeiro com abrasivo fino (ISO 8504).
- Sobre silicato de zinco: a superfície deve estar seca e livre de depósitos de sal, pó, gordura e outros contaminantes. Aplicar muito diluído.

Uma vez preparada a superfície, é aconselhável aplicar o produto o mais rapidamente possível, a fim de evitar picos de corrosão e/ou contaminação. Se for este o caso, realizar a correspondente lixagem localizada

### 5.PROCESSO DE APLICAÇÃO

O Primário Epoxy Fosfato de Zinco é fornecido em conjuntos de dois recipientes que devem ser cuidadosamente misturados.

- Homogeneizar a Base (componente A) com agitação mecânica, assegurando-se que nenhum pigmento permanece no fundo. Adicionar todo o endurecedor (componente B) à base, e misturar mecanicamente até se obter um produto uniforme.
- Se for necessário ajustar a viscosidade, utilizar apenas os diluentes recomendados. Demasiado fino pode causar descasques .
- Esperar pelo tempo de indução de 15 minutos e depois aplicar.
- Providenciar ventilação adequada durante a aplicação, especialmente em espaços fechados, para facilitar a evaporação dos solventes e a cura do filme.
- Lavar todo o equipamento imediatamente após a aplicação com o solvente de limpeza. Não permitir que o material permaneça em mangueiras, pistolas de pulverização ou equipamento de pulverização.



## Primário Epoxy Fosfato de Zinco

### Relação de mistura (em volume):

80% Base

40% endurecedor

### Diluições:

Pistola Air-Less : 5-10 % em volume.

Diâmetro do bocal: 0,015" a 0,017". Pressão do bocal: 150-200 bar

Pistola Aerográfica : 10-15% em volume

Diâmetro do bico: 0,015"-0,017"

Pressão do bico: 3-4 bar

Pressão do bocal: 3-4 bar

Rolo ou Trincha: 0-5% por volume

## 6.OBSERVAÇÕES

- Para obter a espessura máxima de 80 microns recomenda-se a aplicação do produto por pistola airless com pouca ou nenhuma diluição.
- Quando aplicado com pincel ou rolo, podem ser necessárias várias demãos para atingir a espessura requerida.
- O tempo de cura depende da aplicação e das condições de cura (humidade e temperatura), bem como da espessura da película aplicada.
- A espessura excessiva da película pode ser prejudicial à adesão com as camadas subsequentes. No aço galvanizado é especialmente crítico, recomenda-se uma aplicação de baixa espessura para uma melhor aderência do sistema.
- A adesão ao alumínio e ao aço galvanizado depende da liga de alumínio e do tipo de galvanização, respetivamente, pelo que se recomenda um ensaio prévio.
- O desempenho teórico pode variar, dependendo de vários fatores tais como método de aplicação, rugosidade da superfície, perdas durante a preparação e aplicação, diluição excessiva ou aplicação em superfícies irregulares.
- Recomenda-se uma aplicação prévia em soldaduras, bordas e arestas vivas para melhorar a molhagem destas áreas e para otimizar a proteção anticorrosiva.

## 7.CONDIÇÕES AMBIENTAIS

É conveniente que a temperatura não seja inferior a 5°C nem superior a 30°C e a humidade entre 50 a 70%.



## Primário Epoxy Fosfato de Zinco

### 8. PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Evitar todo o tipo de derrame ou fuga. Não deixar os recipientes abertos. Evitar o contacto com a pele e os olhos. Não respirar os vapores. Trabalhar em locais bem arejados. Não comer, beber ou fumar durante a sua utilização. Evitar fontes de ignição. Não deitar os resíduos para o esgoto. Manter fora do alcance das crianças.

---

As características deste produto poderão ser alteradas sem aviso prévio como consequência da política de contínua investigação e desenvolvimento da empresa. Esta informação baseia-se no nosso atual conhecimento do produto, contudo, e devido ao facto de as suas condições de utilização se encontrarem fora do nosso controlo, não são dadas quaisquer garantias de resultados se não forem cumpridas as indicações mencionadas neste boletim. A responsabilidade da empresa limita-se à devolução do valor do produto usado, não sendo aceite a imputação de qualquer tipo de responsabilidades por perdas ou danos.