

## 58243001 ARGACOAT EPOXI FOSFATO Zn

Primário Epoxi Poliamida Fosfato de Zinco

### Vantagens

- Primário EPOXI com alto teor de sólidos em volume;
- Aderência a chapa zincadas;
- Elevadas espessuras por demão;

### Campo de aplicação

- Indústria Metalomecânica ligeira, pesada e Metalizações;
- Estruturas de aço e ligas de ferro;
- Maquinaria industrial pesada;
- Tanques no exterior sujeitos a atmosferas corrosivas;
- Indústrias Químicas;

### Mecanismo de protecção

A protecção do substrato metálico de corrosão é atingida pela formação de um ânodo de sacrifício. De modo a garantir protecção contra os agentes atmosféricos e possíveis derrames químico é necessário a aplicação de um produto intermédio e um de acabamento. Assim, como intermédio deve ser aplicado o ARGACOAT INTERMEDIO EPOXI MIOX e como acabamento o ARGACOAT PU52 Alifático.

### Aplicação

#### Preparação da Superfície:

Decapagem a Sa 3 ou caso não seja possível Sa 2½ (ISO 8501-1). Quando a estrutura não poder ser desmontada e a decapagem não poder ser realizada por jacto abrasivo é possível recorrer à decapagem com ferramentas mecânicas até St<sub>3</sub>. Este último processo só poderá ocorrer quando o esquema de pintura for sujeito a ambientes pouco agressivos ou de durabilidade baixa.

Após a decapagem o substrato deve ser limpo de modo a eliminar todos os resíduos da decapagem e aplicado o ARGACOAT EPOXI FOSFATO Zn. Não deixar a superfície por pintar durante a noite.

#### Condições Ambientais (aplicação e secagem):

Manter a temperatura do suporte 2°C a 3°C acima da temperatura do ponto de orvalho de modo a evitar condensação de água.

A temperatura ambiente deve manter-se entre os 10°C e os 35°C.

Manter uma boa ventilação de modo a evitar grandes concentrações de solventes.

#### Equipamento de Aplicação:

Pistola de Ar comprimido – utilizar um bico 2,5 ou 3 com uma pressão de 3,5 bar.

Pistola Airless - equipamento com uma razão de compressão igual ou superior a 28:1 e um bico de 0,43 a 0,53 mm.

#### Preparação do produto:

Homogeneizar por completo o componente A com um misturador eléctrico anti-deflagrante durante 5 minutos. Adicionar o componente B

### Propriedade Físicas

Aspecto.....	Mate
Cor.....	Cinzento
Substrato.....	Ferro e chapa zinco
Componentes.....	2
Mecanismo de secagem/cura	Evaporação de solventes e cura química
Nº demãos.....	1
Espessura seca.....	75 µ a 100 µ
Sólidos volume.....	50%
Massa volúmica.....	1,50 kg/L
Compostos Orgânicos Voláteis (COV)	Valor limite da UE para este produto (cat A/j): 550 g/L (2007); 500 g/L (2010). Este produto contém no max. 480 g/L
Esmalte.....	
Diluyente .....	Dil. Epoxy
Dil. Limpeza.....	Dil Celuloso
Rendimento teórico.....	6,5m <sup>2</sup> /litro–75 µ secos 5 m <sup>2</sup> /litro–100 µ secos
Processo de aplicação...	Pistola airless, ar comprimido, rolo e trincha.
Pot-life (20°C) .....	8 horas
A secagem é influenciada pela temperatura e pela humidade relativa (HR)	
Diluição para aplicação à pistola de ar comprimido (10% em volume)	
Primário.....	1 litro
Diluyente .....	0,1 litro
Proporção da mistura	Volume
Componente A	4
Componente B	1 – cod. 98243001
Tipo de embalagens	
Componente A.....	4L e 16L
Componente B.....	1L e 4L
Armazenagem.....	Manter as embalagens fechadas, evitando o contacto directo com o sol, humidade e calor excessivo

## 58243001 ARGACOAT EPOXI FOSFATO Zn

Primário Epoxi Poliamida Fosfato de Zinco

lentamente no A.

Manter a agitação durante toda a aplicação.

Aplicar uma demão húmida, em paralelo, tentando sobrepor uma passagem com outra. Nunca deixar zonas por aplicar e em pontos de soldadora, arestas vivas, rebites, parafusos ou no caso de aparecimento de pin-holes aplicar mais uma demão à trincha.

Pistola de ar comprimido – é necessário realizar uma diluição no máximo 10% em volume. Este facto diminui o teor de sólidos em volume o que implica a necessidade de aplicação de duas demãos de primário.

Pistola Airless – aplicar tal como é fornecido. É possível a aplicação de 150  $\mu$  de espessura húmida o que leva a uma espessura final seca de c.a. de 75  $\mu$

### Secagem

A secagem e a repintura são altamente influenciadas pelo teor de humidade relativo do ar e da temperatura. Assim, as tabelas em baixo resumem os tempos médios de secagem (em horas) para uma aplicação de 75  $\mu$  secos

Secagem

	10°C	20°C	30°C
Ao tacto	6	3	2
Manipulação	12	7	5

Repintura

	10°C	20°C	30°C
Mínimo	12	7	5
Máximo	Ilimitado		

### Nota

Para mais informações leia o rótulo da embalagem e a respectiva ficha de segurança.

### Higiene, Segurança e Ambiente

Este produto cumpre os valores limite para emissão de Compostos Orgânicos Voláteis segundo a directiva 2004/42/CE quando aplicado segundo as recomendações efectuadas nesta Ficha Técnica.

A redução de emissões de COV's contribui para um melhor ambiente.

A leitura desta Ficha Técnica não dispensa a consulta da Ficha de Dados de Segurança.

Todos os dados fornecidos nesta Ficha Técnica resultam da nossa mais recente investigação e podem ser actualizados a qualquer momento.

A Argacol controla todos os lotes e respeita todas as especificações constantes nesta Ficha Técnica. Os conselhos técnicos dados nesta Ficha Técnica ou pessoalmente são prestados de boa-fé mas são meramente indicativos não podendo, em caso algum, responsabilizar a empresa.