



Revestimentos de proteção e para o sector marítimo

FAST-CLAD™ 7220 FOSFATO DE ZINCO EPÓXIDO

Revista a 03/2020 Edição 5

INFORMAÇÃO SOBRE O PRODUTO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um revestimento de fosfato de zinco fenalquilado de secagem a baixa temperatura multi-funcional para proteção de aço carbono

UTILIZAÇÃO RECOMENDADA

Especificado para uso como base para aço estrutural em aço jateado para ambientes internos e externos, também pode ser usado como um revestimento de espessura intermediária ou alta, assim como o revestimento final onde é necessário um acabamento funcional e um brilho industrial baixo.

Não deve aplicar um serviço de imersão.

Para onde é necessária uma boa retenção de cor e brilho num ambiente externo, ou um acabamento decorativo completo num ambiente interno deve escolher um dos nossos esmaltes de acabamento projetados especificamente para esta função. Pode verificar a seleção dos esmaltes de acabamento disponíveis nesta ficha técnica sob Esmaltes Recomendados.

O Fast Clad 7220 pode ser aplicado entre 75 e 225 microns DFT numa demão, dependendo da exigência específica. Visto que muitos projetos são diferentes em termos de requisitos do cliente e dos ambientes de exposição, as especificações detalhadas de projeto estão disponíveis do Sherwin-Williams separadamente.

ENDOSSO

Atende aos requisitos de desempenho da BS EN ISO 12944 (C5) como parte de um sistema de três demãos

MÉTODOS DE APLICAÇÃO RECOMENDADOS

Pistola sem ar
Pulverização com pistola convencional
Pincel
Rolo

Solvente recomendado: N° 2 (para diluir)
N° 9 ou N° 13 (para limpeza)

CARATERÍSTICAS DO PRODUTO

Ponto de inflamação: Base: Aditivo de 24 °C: 28 °C

% de Sólidos por Volume: 68 ± 2% (ASTM-D2697-03:2014)

Tempo para aplicação: 5 hrs a 5 °C 2 hrs a 15 °C 1 hr a 23 °C

Disponibilidade de cor: Cinza Claro, Cinza Escuro, Óxido Vermelho, Branco

VOC

255 gramas/litro determinadas praticamente em conformidade com regulamentos do RU PG6/23
283 gms/litro Calculado com base na formulação para cumprir a Diretiva sobre Emissão de Solventes da CE
185 g/kg de conteúdo por peso com base na formulação para cumprir a Diretiva sobre Emissão de Solventes da CE

ESPESSURA RECOMENDADA

Espessura de película seca	Espessura de película húmida	Cobertura teórica
75 microns	110 microns	9,07 m ² /ltr*

* Este valor não tem em consideração o perfil da superfície, uma aplicação não uniforme, espessura excessiva ou perdas nos recipientes e no equipamento. A espessura da película varia dependendo da utilização real e da especificação

TAXAS DE APLICAÇÃO PRÁTICAS – MICRONS POR DEMÃO.

	Pistola sem ar	Pulverização com pistola convencional	Pincel	Rolo
Seco	75*	75	65	60
Molhado	110	110	96	88

* Tolerância de escorrimento máxima tipicamente de 441 µm húmido (300 µm seco) pela pistola sem ar

TEMPOS DE SECAGEM MÉDIOS

	@ -5 °C	@ 0 °C	@ 5 °C	@ 15 °C	@ 23 °C
Ao toque:	50 minutos	45 minutos	40 minutos	30 minutos	15 minutos
Para nova repintura	5 horas	4 horas	3 horas	2 horas	1 hora
Para serviço:	7 horas	5,5 horas	4,5 horas	3 horas	2 horas

Estes valores são dados apenas como orientação. Diversos fatores como o movimento do ar e a humidade devem também ser tomados em consideração.

ÚLTIMA DEMÃO RECOMENDADA

Demãos de tinta infinitas com sistemas epóxi desde a superfície a ser revestida tenha sido devidamente limpa. Onde é requerido um alto grau de retenção de brilho e cor sobretudo com acabamentos 7300 Acrolon, Acrolon C137V2, Acrolon C237 ou Acrolon 1850. No caso de uma nova demão, o Fast Clad 7220 com estes revestimentos de topo após longos períodos de tempo (sem limites máximos determinados), devem ser seguidas as seguintes condições no momento da aplicação do acabamento:

- O revestimento anterior foi aplicado para a espessura de película seca recomendada e de acordo com as boas práticas de pintura. Não apresenta quaisquer defeitos de aplicação e a película seca está firmemente aderente.
- A superfície não apresenta quaisquer tipos de contaminantes, tais como sais solúveis, materiais oleosos e gordurosos e nenhuma outra contaminação visível que possa afetar a aderência entre camadas. Qualquer contaminação detectada deve ser limpa através de métodos adequados antes da aplicação do acabamento.
- A superfície não apresenta marcas de queimaduras ou qualquer tipo de defeito causado por danos mecânicos, químicos ou qualquer outro tipo de dano. Todas essas áreas danificadas devem ser reparadas com o sistema de revestimento original antes de aplicar o revestimento de acabamento.
- Se sob exposição de luz solar direta por longos períodos, a superfície deve ser verificada para uma possível camada superficial degradada que pode afetar a aderência entre camadas. Se essa camada for observada, deve ser removida através de métodos de jateamento de água, abrasivos ou com solventes de limpeza ou outro método considerado adequado.

Se aplicar produtos PFP intumescentes de pacote único FIRETEX, favor consulte a equipe técnica da Sherwin-Williams para obter orientações sobre repintura.

Se aplicar sistemas alquídicos consulte o Sherwin-Williams para aconselhamento sobre revestimentos.

Estes tempos de revestimento referem-se à obtenção de uma aderência ideal @ 23 °C e variam com a temperatura.

EMBALAGEM

Um material com dois componentes fornecidos em recipientes separados e que devem ser misturados antes da utilização

Tamanho da embalagem: Unidades de 20 litros e 5 litros depois da mistura
Taxa de Mistura: 3 parte de base, 1 parte de endurecedor por volume
Peso: 1,53 kg/litro (pode variar com a cor).
Prazo de validade: Base 2 anos após a data de fabrico ou a data "utilizar antes de" se for especificada.



Revestimentos de proteção e para o sector marítimo

FAST-CLAD™ 7220 FOSFATO DE ZINCO EPÓXIDO

Revista a 03/2020 Edição 5

INFORMAÇÃO SOBRE O PRODUTO

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Decapagem ao grau Sa2½ BS EN ISO 8501-1:2007. É recomendado um perfil angular e afiado de 50–75 microns dependendo da espessura total.

Certifique-se de que as superfícies para ser revestidas estão limpas, secas e sem qualquer contaminação.

As superfícies preparadas manualmente devem estar preparadas para um padrão mínimo de St3 BS EN ISO 8501-1:2007 aquando o revestimento.

A aplicação de tais superfícies deve ser por pincel ou rolo, onde a ação mecânica ajudará a adesão.

EQUIPAMENTO PARA APLICAÇÃO

Pistola sem ar	Para aplicações de dft entre 75–125 µ
Tamanho do bocal:	0,33 mm (13 mil) – 0,38 mm (15 mil)
Ângulo de pulverização:	40°
Pressão de funcionamento:	155 kg/cm ² (2200 psi)

Os detalhes para a pulverização sem ar dados abaixo são apenas para orientação. Os detalhes como o comprimento e diâmetro da mangueira de fluido, a temperatura da tinta e a forma e dimensão do substrato influenciam a escolha do bico de pulverização e da pressão de funcionamento. No entanto, a pressão de funcionamento deve ser a menor possível que permita obter uma atomização satisfatória. Uma vez que as condições variam de um trabalho para outro, é responsabilidade do aplicador garantir que o equipamento utilizado foi ajustado para dar os melhores resultados. Em caso de dúvida deve ser consultada a Sherwin-Williams.

Pulverização com pistola convencional

Tamanho do Boca	: 1,27 mm (50 milésimos)
Pressão de Atomização	: 2,8 kg/cm ² (40 psi)
Pressão do Fluido	: 0,4 kg/cm ² (6 psi)

As informações sobre a pressão de atomização, pressão do fluido e tamanho do bocal são dadas apenas como uma orientação. Poderá verificar-se que pequenas variações na pressão produzam uma atomização ótima nalgumas circunstâncias consoante o equipamento utilizado. A pressão do ar de atomização depende da tampa para o ar utilizada e a pressão do fluido depende do comprimento da linha e da direção de aplicação, ou seja, horizontal ou vertical.

Para aplicação por pulverização de pistola convencional, pode ser necessário diluir a tinta, adicionando até 10% Limpador/Solvente Nº 2. Em locais onde foi realizado um desbaste, a espessura de película húmida deve ser ajustada em conformidade.

Este produto só deve ser diluído usando solventes recomendados. O uso de solventes alternativos, particularmente aqueles que contenham cetonas, podem inibir severamente as propriedades de secagem do revestimento

Pincel e Rolo

O material pode ser aplicado com um pincel e um rolo. Pode ser necessário aplicar mais de uma demão para obter a espessura de película seca equivalente a uma única demão aplicada à pistola.

CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO E SEGUNDA APLICAÇÃO

Este material deve ser aplicado de preferência a temperaturas superiores a 0 °C. A humidade relativa do ar não deve exceder 90% e é essencial uma boa ventilação.

A temperatura do substrato deve ser pelo menos 3 °C superior à temperatura do ponto de orvalho e sempre superior a 0 °C.

Para obter a melhor resistência à água e aos produtos químicos, a temperatura deve ser mantida acima dos 0 °C durante a cura. Se for desejado fazer uma segunda aplicação fora dos tempos indicados na ficha de dados, peça aconselhamento à Sherwin-Williams.

NOTAS ADICIONAIS

Os tempos de secagem, tempos de cura e tempo de aplicação devem ser considerados apenas como valores indicativos.

Revestimentos epóxicos – Estabilidade da cor:

O Fast Clad 7220 não tem uma cor estável e podem observar-se alterações de cor significativas ao passar do tempo. No entanto, isto não afeta o desempenho do material.

Quaisquer áreas posteriormente retocadas e reparadas com a mesma cor podem ser facilmente detetadas devido a essa alteração da cor.

Quando os materiais epóxicos são expostos à luz ultravioleta pode aparecer um efeito pulverulento na superfície. Esse fenómeno tem como resultado a perda do brilho e um fino revestimento pulverulento na superfície que pode levar a variações da cor dependendo do aspeto das estruturas em aço. Este efeito não prejudica o desempenho do sistema.

Revestimentos de Epóxi – Yso Tropical

As tintas epóxi no momento da mistura não devem exceder uma temperatura de 35 °C. A esta temperatura, o tempo para aplicação irá ser diminuído pela metade. A utilização destes produtos fora do tempo para aplicação, pode resultar em propriedades de adesão inferiores, mesmo que os materiais sejam aptos para a aplicação. Diluir o produto misturado não irá atenuar este problema.

A temperatura máxima do ar e substrato para a aplicação é de 50 °C, desde que as condições permitam uma formação de película e aplicação satisfatórias. Se a temperatura do ar e substrato exceder os 50 °C e os revestimentos epóxi forem aplicados sob estas condições, podem ocorrer defeitos da película de pintura como spray seco, bolhas e furos etc. no revestimento.

Os valores numéricos indicados para as características físicas podem variar de lote para lote.

SAÚDE E SEGURANÇA

Consulte a Ficha de Dados de Segurança para ver informações sobre o armazenamento seguro, o manuseamento e a aplicação deste produto.

GARANTIA

Qualquer pessoa ou empresa que utilize o produto sem primeiro se informar devidamente sobre a adequação do produto para a finalidade pretendida, fá-lo por sua conta e risco, e a Sherwin-Williams não aceita qualquer responsabilidade pelo desempenho do produto, ou por qualquer perda ou danos decorrentes dessa utilização.

As informações detalhadas nesta Ficha de Dados podem ser modificadas periodicamente à luz da experiência e do desenvolvimento normal do produto e, antes da utilização, os clientes são aconselhados a verificar junto da Sherwin-Williams, indicando o número de referência, para se certificarem de que têm a versão mais recente.