

OXY-PRIMER
CONVERSOR DE FERRUGEM E "PRIMER"
BOLETIM TÉCNICO

O produto OXY-PRIMER é um tipo de tinta de cobertura cimentosa que não é composto de resinas normais, mas que adere como cimento. O cimento adere pela cristalização de cloretos e hidróxidos e o OXY-PRIMER adere pela combinação de fosfatos com outros elementos da fórmula. A vantagem desse tipo de aderência tem dois aspectos:

- 1) Dá à cobertura pintada uma superfície extremamente dura e resistente.
- 2) A cura e aderência pode se dar na presença de água, ou seja, o produto pode ser usado em superfícies úmidas sem problema.

O produto OXY-PRIMER é um tipo de tinta com baixíssima presença de VOC (Compostos Orgânicos Voláteis), menos de 1% por peso, se tornando o único "primer" bem-sucedido em transformar sais corrosivos como óxido de ferro em fosfatos. Estes fosfatos são resistentes à oxidação e com isso previnem a corrosão.

QUALIDADES E BENEFÍCIOS

- Sendo à base de água, pode ser aplicado sobre superfície úmida, não encapsula água e pode ser diluído na mesma.
- Baixa presença de VOC (menos de 1% por peso)
- Com uma só aplicação tem a função de conversor de ferrugem e de "primer" juntos.
- Adere com a ferrugem existente, tem cura rápida como cimento.
- Dispensa jateamento de granalha ou raspagem mecânica profunda e agressiva ao metal.
- Expande e contrai com o metal, em testes de laboratório suportou temperaturas de até 149 °C por 90 dias sem rachar ou descascar a pintura.
- Resistente a gás sulfídrico, típico agente corrosivo.
- Material de aplicação pode ser lavado com água.
- Não contém chumbo ou outros metais pesados em sua formulação.

Especificações

APARÊNCIA	De cor avermelhada, líquido viscoso pesado, com leve odor.
PONTO DE FUSÃO	Não aplicável
Gravidade específica	1,2
Ph	1.0-2.0
Densidade	1,2 g/ml
VOC (comp. orgânicos voláteis)	< 1% por peso
Evaporação	Cura pela evaporação da água.
Solubilidade em água	Total
Estabilidade térmica	Proteger de congelamento (0°C) por ser à base de água
NPE, Butil, Cloretos e Phtalatos.	Inexistente
METAIS PESADOS	Quando detectável, traços não acima de: Chumbo: < 0,0005% Cadmio: < 0,0002% Cromo: < 0,01%
Carcinogenicidade	Nenhuma
Embalagem	Galão de 3,8 litros
Tempo de vida útil	1 ano quando estocado adequadamente (ver MSDS). Por ser um produto com 50% de sólidos, longos tempos de estocagem pode resultar em separação física do líquido, mas que recupera sua condição original com uma agitação vigorosa.

SUGESTÕES DE USO E APLICAÇÃO

- Painéis metálicos;
- Prateleiras metálicas e andaimes;
- Equipamentos metálicos;
- Postes e escadas metálicas;
- Caminhões, carros e barcos.;
- Carrocerias de caminhão;
- Tanques metálicos;
- Locomotivas e máquinas pesadas;
- Estruturas metálicas subaquáticas;
- Estruturas metálicas em geral.

MODO DE APLICAÇÃO

Preparação da superfície:

1. A superfície deve estar limpa de óleo, graxa e descascados da pintura antiga.
2. A ferrugem solta deve ser removida por agitação mecânica. É preciso uma limpeza mínima superficial SSPC-SP3 (NBR – 7347), mas não é necessário escovação até a base do metal, pois o produto adere bem à ferrugem.
3. Não aplicar sobre uma superfície com temperatura acima de 37 °C.
4. Misture bem o produto OXY-PRIMER até ter uma consistência uniforme, antes de aplicar.
5. Aplicar espessura de 25 - 50 µm (base seca) ou de 50 - 150 µm (base úmida).

Recomendado para ferro, aço carbono e aço inoxidável.

APLICAÇÃO PASSO A PASSO

1. Agitar vigorosamente o líquido antes da aplicação.
2. Limpar a superfície a ser tratada com escova de aço, removendo a ferrugem solta. Não escovar forte até a base do metal pois o produto adere melhor na superfície enferrujada.
3. Limpe os resíduos da superfície com um pano, pincel ou pressão de ar. Todo resíduo de óleo e graxa deve ser removido.
4. Misturar vigorosamente o produto até obter uma condição homogeneização completa e uniforme.
5. Aplicar o produto com pincel ou spray (para uso spray, se deve diluir em até 20% de água) de 25 - 50 µm (base seca)
6. Se for para ser aplicada uma pintura final sobre essa base, aplique somente uma demão do produto e a pintura final somente após a secagem total da base (48 horas).
7. Não havendo uma pintura final de cobertura, é necessária uma segunda demão do produto antes da secagem final, entre 2 a 4 horas, sendo a segunda demão de 25 µm. (base seca) ou um mínimo de 50 µm. (base úmida).
8. Para condições muito ácidas ou tanques em contato com ácidos ou sais, é recomendado uma segunda demão.

TEMPERATURA DE APLICAÇÃO	Mínima: 10 °C Máxima: 37 °C
UMIDADE PARA APLICAÇÃO	Até 75% de umidade relativa
ÁREA DE COBERTURA (25 - 50 µM)	de 40 a 90 m ² /galão p/ uma demão
ESPESSURA DE APLICAÇÃO	25 - 50 µm (base seca) ou 50 - 150 µm (base úmida)
TEMPO DE CURA (para toque)	30 minutos.
TEMPO DE CURA PARA SEGUNDA DEMÃO	de 2 a 4 horas, com 25 a 50 µm (base seca)
TEMPO DE CURA PARA PINTURA FINAL	48 horas depois de apenas uma demão
DILUIÇÃO	Diluir em até 20% de água, se necessário
MÉTODO DE ESCOVAÇÃO	Com cerdas naturais ou de nylon/poliéster
MÉTODO POR USO DE BROXAS OU ROLOS DE PINTURA	De pelo curto, de cabra, com cilindro fenólico
MÉTODO POR USO DE SPRAY	Convencional ou Airless Spray, ambas as aplicações necessitam de um reservatório para pré-mistura
SPRAY CONVENCIONAL	Pistola: Binkes ou similar Pressão: 10 – 15 psi Diâmetro da mangueira de material: 3/8" Diâmetro da mangueira de ar: 1/4" Atomização: 45 -50 psi Agulha: 63 A Diluição máxima: 20% com água Bico de aplicação: aço inoxidável 83 PE / 83 PB
AIRLESS SPRAY	Pistola: Graco 208-327 ou similar Pressão: 2.000 – 2.500 psi Diâmetro da mangueira do material: 1/4" Relação da bomba: 30:1 Tamanho do bico: 0.013 – 0.019 Tamanho do ventilador: 6"-8" Diluição máxima: 20% com água.
MÉTODO DE LIMPEZA	Água antes de curado e solvente depois.

PINTURA DE ACABAMENTO FINAL

Aceita uma vasta gama de tipos de tintas, como:

- Epóxi;
- Uretano;
- Esmalte à base de água ou óleo;
- Betuminosas;
- Cloradas;
- Alquídicas.

Resistência

ÁCIDOS	Razoável
Álcalis	Boa para razoável
Sais	Boa
Água	Excelente
Gás sulfídrico	Boa
Cloreto Férrico	Boa
Calor (ASTM D 3359)	Até 149 °C por 90 dias em laboratório sem trincar ou descascar (ASTM D714)

CÓDIGO DE SEGURANÇA