

## TECHLACK 2242

Primer acabamento alquídico modificado, brilhante, monocomponente, de secagem rápida. Formulado com pigmentos anticorrosivos atóxicos, dispensando a aplicação de um primer e reduzindo os gastos com o custo da mão de obra. Este produto confere uma alta retenção de cor e brilho, secagem rápida a temperatura ambiente, excelente aderência, flexibilidade e resistência anticorrosiva, além de ser de fácil preparo e aplicação.

### RECOMENDAÇÕES DE USO

É utilizado como primer e acabamento para interiores e exteriores com excelente aderência, proteção anticorrosiva e embelezamento de superfícies de aço carbono lixadas, fosfatizadas ou apenas desengraxadas. Recomendado para pintura de tratores, implementos agrícolas, motores, estruturas metálicas, maquinário e equipamentos em geral.

### PROPRIEDADES BÁSICAS

<b>Cores:</b>	Ral, Munsell, ou conforme padrão do cliente.
<b>Aspecto:</b>	Brilhante
<b>Sólidos por Massa:</b>	60 % ± 3
<b>Sólidos por volume:</b>	42 % ± 2
<b>VOC:</b>	580 g/L
<b>Peso Específico a 25°C:</b>	1,03 g/cm <sup>3</sup> (valor aproximado)
<b>Ponto de Fulgor:</b>	23° C
<b>Tempo de armazenagem:</b>	24 meses

### DADOS PARA APLICAÇÃO

<b>Nº Demãos recomendadas:</b>	1 ou 2
<b>Espessura por demão:</b>	Espessura de película úmida – 85 a 95 µm Espessura de película seca – 35 a 40 µm

### Rendimento teórico:

Essas informações representam o melhor de nosso conhecimento à época de sua publicação. Lembramos que o bom resultado final da aplicação dos produtos depende de fatores que fogem ao nosso controle e que dizem respeito a preparação da superfície e conhecimentos técnicos do aplicador. A empresa reserva-se o direito de alterar essas especificações sem aviso prévio.

12,00 m<sup>2</sup>/litro para 35 µm10,50 m<sup>2</sup>/litro para 40 µm**Redutor para diluição:**

TechSolv 9100 – Diluir até 25 % em volume.

Verificar antes as condições ambientais  
e método de aplicação**Embalagem de fornecimento:**

3,6 Litros, 20 Litros ou 200 Litros

**Método de Aplicação:**

Pistola convencional, Airless Spray, Rolo ou Trincha

## SECAGEM

**Temperatura:**

25° C

**Ao Toque:**

10 - 20 Minutos

**Manuseio:**

3 - 4 Horas

**Repintura:**

5 - 72 Horas

**Final:**

7 Dias

**Considerações:** se o limite máximo indicado para repintura for ultrapassado será necessário lixar a superfície. Condição de Umidade Relativa do ar: 55 a 80%.

## RESISTÊNCIA AO CALOR SECO

Contínua 90°C / Descontínua 120°C.

Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos em temperaturas superiores aos 60°C.

## PREPARO DE SUPERFÍCIE

**Toda** superfície a ser pintada deverá estar limpa, seca e livre de contaminantes, tais como: óleos, sais, graxas, gorduras, poeiras, etc.

Lavar com água doce em alta pressão (HPFW), conforme apropriado, e remover todo o óleo ou graxa, sais solúveis e quaisquer outros contaminantes, em conformidade com o método de limpeza com solvente SSPC-SP1.

**Aço carbono com carepa de laminação:** deverá ser feito a limpeza por jateamento abrasivo pelo menos ao metal quase branco, padrão visual Sa 2 ½ da norma ISO 8501-1.

**Obras novas e pinturas em geral:** recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies jateadas ao grau Sa 2 conforme norma SSPC SP10 ou SSPC-SP5 respectivamente. Padrão visual ISO 8501-1.

Essas informações representam o melhor de nosso conhecimento à época de sua publicação. Lembramos que o bom resultado final da aplicação dos produtos depende de fatores que fogem ao nosso controle e que dizem respeito a preparação da superfície e conhecimentos técnicos do aplicador. A empresa reserva-se o direito de alterar essas especificações sem aviso prévio.

Avaliar a superfície após o jateamento, observando a presença de defeitos superficiais revelados após o tratamento, adotando práticas apropriadas para minimizar os defeitos através de esmerilhamento ou preenchimento. Recomenda-se um perfil de rugosidade de 10 a 15 micrometros.

Sobre tinta envelhecida lixar superficialmente e remover as partículas soltas.

**Nota:** A altura média do perfil de rugosidade deverá estar entre 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou no máximo até 2/3 da espessura da tinta de fundo.

**Aço Carbono enferrujado, grau C:** limpeza com ferramenta mecânica Norma SSPC-SP3 padrão visual St 3 Norma ISO 8501-1.

**Nota:** Se for ultrapassado o intervalo máximo indicado para aplicação da demão subsequente do acabamento, se faz necessário proceder lixamento manual / mecânico utilizando lixa para quebra do brilho. Este procedimento se faz necessário para obter aderência entre as camadas.

## INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO

O produto é fornecido em embalagem única. Homogeneizar o conteúdo da embalagem por meio de agitação mecânica ou pneumática. Assegurar de que nenhum sedimento fique retido no fundo da embalagem.

## RECOMENDAÇÃO DE SEGURANÇA

Antes do manuseio deste produto é indispensável uma criteriosa leitura de todas as informações contidas na sua ficha de informações de segurança de produtos químicos (FISPQ), disponível em nosso site ou solicite diretamente ao nosso SAC (0800 487 777).

O preparo da superfície, manuseio e o uso de tintas durante a pintura e secagem, por tratar-se de produtos inflamáveis, devem ser realizados em locais ventilados, longe de chamas, faíscas ou calor excessivo, utilizando de equipamentos de proteção individual (EPI's) apropriados para a etapa a ser realizada.

O contato com a pele pode causar irritações.

Se ingerido, não induzir ao vômito. No caso de contato com os olhos, lavá-los abundantemente com água. Em qualquer dos casos, procurar um médico imediatamente.

Não fumar na área de trabalho.

Certificar que as instalações elétricas estejam perfeitas e que não provoquem faíscas.

Não usar diluente para limpeza da pele, mãos e outras partes do corpo. Para limpar as mãos usar álcool, em seguida, lavar com água e pastas de limpeza apropriada.

Em caso de incêndio, usar extintores de CO<sub>2</sub> ou pó químico. Não é recomendado o uso de água para extinguir o fogo produzido pela queima das tintas.

O armazenamento de tintas e diluentes deve ser feito em locais ventilados e protegidos do intemperismo. A temperatura pode oscilar entre 10 a 40°C.

Ocorrendo sintomas de intoxicação pela inalação de vapores químicos, a pessoa intoxicada deve ser removida imediatamente do local de trabalho para locais ventilados.

Em caso de desmaio, chamar imediatamente um médico.

Produto destinado para uso e manuseio de profissionais ligados a área de pintura.

A aplicação e utilização deste produto deverão ser realizadas em conformidade com todas as normas e regulamentos Nacionais de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

Essas informações representam o melhor de nosso conhecimento à época de sua publicação. Lembramos que o bom resultado final da aplicação dos produtos depende de fatores que fogem ao nosso controle e que dizem respeito a preparação da superfície e conhecimentos técnicos do aplicador. A empresa reserva-se o direito de alterar essas especificações sem aviso prévio.

Se for necessária a realização de remoções da tinta já aplicada e endurecida do substrato, o operador e as pessoas que estão no mesmo ambiente deverão utilizar equipamentos de proteção individual (EPIs), apropriados conforme indicado na ficha de informações de segurança (FISPQ).

Armazenar o produto em ambientes abrigados, ventilados e com temperatura máxima de 40° C. Em situações que ocorram à necessidade de efetuar processos de soldas de peças metálicas pintadas com este produto, serão liberados poeiras e gases (fumaça) que exigirão a utilização de equipamento de proteção individual apropriado (mascaras com filtros de carvão ativado e até equipamentos de ar mandado) de acordo com cada ambiente.

As aplicações em áreas confinadas requerem ventilação adequada, além de métodos e procedimentos específicos. Para estas situações contatar a área de segurança de sua empresa.

## OBSERVAÇÕES

O rendimento prático deste produto é variável de acordo com espessura aplicada, método e técnica de aplicação, tipo e rugosidade do substrato e condições ambientais, etc.

Os valores encontrados para os ensaios de: peso específico e secagem (com a espessura especificada) foram obtidos em laboratório a uma temperatura de 25°C. Com temperaturas diferentes da mencionada, os valores acima estabelecidos tendem a ser diferentes dos especificados.

As instruções contidas neste boletim são baseadas em nossa experiência e conhecimento técnico, entretanto, alguns fatores independem de nosso controle como fabricante, tais como: preparo de superfície, aplicação, condições de trabalho, etc.

O uso de thinner diferente ao especificado sem a aprovação prévia do departamento técnico da AnjoTech pode afetar o desempenho do produto e anular a garantia do mesmo.

Não assumimos qualquer responsabilidade quanto a danos materiais e pessoais causados pelo mau uso das informações contidas neste boletim e dos produtos mencionados.

Este boletim está sujeito a alterações, sem aviso prévio.