

PRODUTO: REHNOLUX ESMALTE SINTÉTICO
COR: ALUMÍNIO OPALESCENTE BRILHANTE
CÓDIGO: 07.005.0.0196.0

CARACTERÍSTICA

Acabamento alumínio brilhante com partículas finas a base de resinas alquídicas modificadas. Proporciona uma ótima adesão, fácil aplicação, rápida secagem, ótima nivelamento e boa resistência às intempéries.

INDICAÇÕES

Recomendado para pinturas de rodas nas linhas automotivas, implementos agrícolas, rodoviários, frotas, madeiras, peças metálicas e em manutenções industriais em geral.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

| | |
|----------------------------------|--|
| Rendimento teórico por demão: | 14 m ² /l - não considerando perdas decorrentes da rugosidade da superfície e do método de aplicação. |
| Sólidos por volume: | 52 +/- 2% |
| Espessura recomendada por demão: | Úmida: 70µm Seca: 35µm |
| Tipo de veículo: | Alquídicos modificados |
| Tipo de solvente: | Hidrocarbonetos aromáticos |
| Tipo de pigmento: | Alumínio |
| Cores: | Alumínio para Roda 3500 (outras cores sob consulta) |
| Aspecto do filme: | Brilhante |
| Massa específica teórica (25°C): | 1,020 +/- 0,05g/cm ³ |
| Viscosidade (25°C): | 75 +/- 5 seg. "CF4" |
| Diluyente recomendado: | Diluyente Sintético 8100/Thinner 1000 |
| Diluição: | Até 10% |
| Garantia de estoque: | 12 meses, a contar da data de fabricação. |

SECAGEM

Livre toque: 40 minutos
Repintura: 24 horas no mínimo 48 horas no máximo

Manuseio: 3 horas
Completa: 48 horas

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Todas as superfícies a serem pintadas deverão estar corretamente preparadas, observando as seguintes condições: Perfeitamente limpa, isenta de partículas soltas, óleos, graxas, ceras, mofo ou qualquer outro agente contaminante.

Em caso de repintura se esta estiver em boas condições, lixar até remover o brilho ou até nivelamento. Caso contrário remova toda a pintura e corrija a superfície.

INSTRUÇÃO DE USO

Misturar com agitação constante até perfeita homogeneização. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata. Adicione o diluente ajustando a viscosidade do produto em função do equipamento de aplicação. Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme, dificultando a obtenção da espessura especificada. Reforce todos os cantos, quinas e cordões de solda com uma trincha antes de começar a aplicação, para evitarem falhas prematuras nestas áreas.

APLICAÇÃO

Pistola convencional DeVilbiss JGA 502 FX 704 ou similar;

Pressão de pulverização: 2,5 - 3,5 kgf/cm² (35 a 50 psi);

Pressão no tanque: 0,5 - 1,5 kgf/cm² (7 a 21 psi);

Pistola Airless: Bicos 21 a 27;

Pressão de pulverização: 140 - 175 kgf/cm² (2.000 a 2.500 psi);

Não aplicar com umidade relativa do ar superior a 85%;

Somente aplicar se a temperatura do substrato estiver pelo menos 3°C acima do ponto de orvalho.

PRIMERS RECOMENDADOS

REHNOLUX PRIMER SINTÉTICO para uma melhor proteção anti-corrosiva em metais ferrosos;

REHNOLVIL WASH PRIMER EPV CRZN AMARELO para uma melhor aderência em metais ferrosos e para metais não ferrosos como alumínio e galvanizados.

Outros primers, consulte nosso departamento técnico.

RECOMENDAÇÕES

PREVENTIVAS:

O uso e/ou o manuseio inadequado deste produto pode ser perigoso à saúde e provocar incêndio ou explosão. Não o utilize antes de tomar as medidas necessárias para evitar danos e ferimentos.

Armazenagem: Armazenar o produto em ambientes abrigados, com boa ventilação e temperatura máxima de 40°C. Inflamabilidade: Produto inflamável. Mantenha-o longe de chamas e faíscas, e evite fumar perto do local da aplicação. Inalação: Evite respirar os vapores, mantendo boa ventilação durante a aplicação e a secagem. Manuseio: Evitar contato com a pele e os olhos, utilizando luvas, óculos, protetores, máscaras, cremes protetores, etc. Não comer ou beber perto do local da aplicação. Manter longe do contato de crianças e animais.

ACIDENTES:

Contato com a pele: Lavar com água abundantemente e promover limpeza com sabão neutro.

Contato com a roupa: Retirar as roupas atingidas e lavá-las. Respingos nos olhos: Lave-os imediatamente com água limpa corrente (por no mínimo 10 minutos) e procure atendimento médico imediato. Vazamentos: Isolar a área e não fumar. No caso do derramamento ser grande e em área confinada, utilize proteção respiratória. Evite inalar os vapores. Estancar e conter o derramamento com areia, pó de serra ou terra, e transferir o líquido e o sólido de contenção para embalagens separadas, a fim de proceder ao descarte. Incêndio: Proteger os recipientes não avariados com jato d'água sob forma de neblina. Apagar o fogo com extintores de CO₂, espuma ou pó químico.

OBSERVAÇÕES

- Tintas à base de resina alquídica secam por oxidação do filme. Portanto, camadas em excesso, temperatura muito abaixo da ambiente e intervalos de repintura não obedecidos podem causar retardamento na secagem e falhas no filme;
- O rendimento prático deste produto é variável de acordo com espessura aplicada, método e técnica de aplicação, tipo e rugosidade do substrato, condições ambientais, etc;
- Os valores encontrados para os ensaios de peso específico, viscosidade e secagem 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;
- A armazenagem deverá ser feita em ambiente coberto, com boa ventilação e temperatura inferior a 40°C;
- Não assumimos qualquer responsabilidade quanto a danos materiais e pessoais causados pelo mau uso das informações contidas neste boletim e dos produtos mencionados;
- Data da última alteração: MAIO/2010. Este boletim está sujeito a alterações, sem aviso prévio;
- Para maiores esclarecimentos, consulte nosso Departamento Técnico.



Indústria Química Rehnolt Ltda.

Rua: Anaburgo, 4000, G2.

Distrito Industrial Norte

Joinville - SC

Cep:89219-630

Tel: (47)3434-0777/3438-0130

e-mail: tecnico@tintasrehnolt.com.br