

CORROSTOP FORJADO

Refª 1162 ITC nº 955

DEZ-2017 (PP0055)



- Corrostop Forjado é um esmalte anti-corrosivo, formulado à base de resina alquídica uretanada e que contém pigmentos inibidores da corrosão, sem chumbo nem cromatos.
- Aplicação direta ao metal ou sobre metal ferroso limpo ou corroído, mas sem ferrugem solta.
- Acabamento **Forjado**
- Suportes: **Metais**
- Cores disponíveis: **Cinza e Preto.**



PROPIEDADES

- Primário acabamento 2 em 1
- Aplicação direta sobre a ferrugem
- Excelente flexibilidade
- Excelente poder de cobertura

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- **Rendimento:** 10,3 m²/L (Obs.: Depende de vários fatores como por ex: porosidade, rugosidade, perdas de material)
- **Secagem ao tato:** 2 h
- **Secagem repintura:** 16 h
(Obs.: 20°C 50% Hr)
- **Enrijamento total:** 7 dias
- **Densidade:** 1,36
- **Viscosidade:** 90-100 KU (20°C)
- **Ponto de inflamação:** Não inflamável
- **Teor sólidos (%v/v):** 48%

Valor limite da UE para este produto (subcat. A/i): 500 g/l. Este produto contém no máx. 500 g/l COV.

SECAGEM	20°C 50% Hr	30°C 50% Hr
Ao tato	2 h	1,5 h
Repintura	16 h	6 h
Enrijamento	7 dias	5 dias
OUTRAS OBSERVAÇÕES		
Espessura seca recomendada	55 µm (104 µm húmidos)	
Resistência térmica	90°C (a elevadas temperaturas pode ocorrer alguma descoloração)	

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

- Remova o óleo, a gordura e todas as outras contaminações superficiais por meio de limpeza alcalina ou de alta pressão (vapor) em combinação com detergentes apropriados.
- Remova a ferrugem solta (esfoliação ou generalizada) e os revestimentos soltos por raspagem e escova de arame para St 3 (ISO 8501-1: 1988). Se necessário limpar com jato abrasivo ligeiro ou lixagem ligeira.
- Para superfícies já pintadas em bom estado, deve-se fazer uma lixagem prévia para criar ligeira rugosidade e melhorar a adesão do produto.
- A superfície tem que estar limpa e seca durante a aplicação do produto.
- Sobre superfícies de metais leves (aço galvanizado, zinco ou alumínio), deve aplicar-se previamente o Primário Multiusos ref. 1495 ou o Super Primário de Adesão de Adesão Epoxi Aquoso ref. 2057+2058.

PREPARAÇÃO DO PRODUTO

- Antes da aplicação, agitar a tinta com uma espátula até esta se apresentar perfeitamente homogénea.

APLICAÇÃO

- Distribuir uniformemente o produto em 2-3 demãos e alisar como um esmalte convencional.
- Trincha de pelos naturais ou rolo de esmaltes – Diluir com diluente Sintético Refª 8003 até 10% (no máximo).
- Rolo pelo curto ou poliamida 6-12mm – Diluir até 10% com diluente Sintético Refª 8003.
- Pistola de ar comprimido – Diluir até 10-25% com diluente Sintético Refª 8003. Bico 1,0-1,5 mm e pressão de 2-4 bar.

Nota: A aplicação à pistola é possível, mas é necessário dar especial atenção à colmatação dos filtros devido às partículas sólidas que podem ficar retidas e entupir o filtro. Escolher um bico adequado ao tamanho das partículas.

FERRAMENTAS DE APLICAÇÃO

- Trincha de pelos naturais ou rolo de esmaltes, rolo pelo curto ou poliamida 6-12mm, pistola de ar comprimido.

LIMPEZA DAS FERRAMENTAS

- Diluente Sintético Refª 8003

INDICAÇÕES IMPORTANTES

- **Condições de aplicação:** A temperatura do ar, do substrato e da tinta da estar entre 10 e 35°C e a humidade relativa a 80% no máximo. A temperatura da superfície deve estar pelo menos 3°C acima do ponto de orvalho.
- Em estruturas metálicas em zonas marítimas ou zonas onde o ambiente seja mais agressivo, recomendamos uma demão prévia com o Primário para Ferro ref. 1490, seguida de uma demão suplementar de Corrostop Martelado.
- Evitar a aplicação do produto com temperatura ambiente superior a 35°C ou inferior a 10°C e com humidade relativa superior a 80%.
- Evitar a aplicação do produto com o tempo muito frio, muito quente ou ventoso.
- Espessura seca máxima por demão: 75 µm (155 µm húmido).
- A variação da diluição pode afetar o desenho final do produto.
- Aconselhamos o cumprimento das normas de segurança normalmente recomendadas na aplicação de tintas e na ficha de dados de segurança do produto.
- **CONDIÇÕES DE ARMAZENAGEM RECOMENDADAS:** Armazenar na embalagem original entre 5°C e 35°C, em lugar seco e bem ventilado, afastado de fontes de calor e da luz solar direta.

Nota: Considerando as diferentes condições de trabalho, recomendamos que se procedam a ensaios prévios. Em caso de dúvidas consulte o nosso Serviço a Clientes 808 502 000 ou pelo Serviço de Atendimento Permanente das 8h às 20h através do telefone 917605736.

PPG DYRUP, S.A.

Rua Cidade de Goa, 26 | 2685-038 Sacavém
www.dyrup.pt | www.bondex.pt | Tel.: 808 502 000

