

HERESITE P-403L

NOSSOS 75 ANOS NA HISTÓRIA DAS TINTAS FALA POR SI SÓ.

P-403L foi desenvolvido para resistir a efeitos corrosivos em ácido sulfúrico e possui também aplicações de sucesso com pH <9.0. O guia de resistência química da Heresite lista mais de 700 ambientes de imersão química e fumaça aos quais o P-403L é resistente.

USOS RECOMENDADOS

O HERESITE P-403L foi projetado para uso em vagões-tanque, vagões ferroviários, tanques de armazenamento, equipamentos de transferência de calor, tubulações, trocadores de calor espirais, sopradores, ventiladores e outros equipamentos industriais.

Vagões ferroviários: O fenólico termoendurecido P-403L foi o primeiro revestimento orgânico já instalado em um vagão ferroviário na América do Norte. Hoje, milhares de vagões foram revestidos com P-403L.

Tanques e Embarcações: O P-403L também tem sido usado para revestir tanques e recipientes.

UM REVESTIMENTO FENÓLICO COZIDO DE ALTO DESEMPENHO.

O revestimento HERESITE P-403L é um revestimento fenólico curado em estufa altamente resistente a produtos químicos, projetado para uso em vagões-tanque, vagões ferroviários e tanques de armazenamento onde é provável que sejam encontrados produtos químicos com um valor de pH inferior a 9. Este revestimento é formulado para estar em conformidade com a norma FDA 21 CFR 175.300.

P-403L PROPRIEDADES TÍPICAS

Resistência à abrasão: Perda de peso de 80 mg por 1.000 ciclos com roda CS-17 com peso de 1.000 g

Flexibilidade: Passa em 1 polegada em um teste de curvatura em mandril

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Fenólico de cura em alta temperatura

RESISTÊNCIA QUÍMICA

O P-403L oferece excelente resistência à imersão em ácido sulfúrico a 92-98% em temperaturas de até 120 °F. Para resistência química específica, consulte o Guia de Resistência Química da Heresite.

Exposição	Imersão	Respingos e derramamentos
Ácidos	Excelente	Excelente
Solventes	Excelente	Excelente
Sais Inorgânicos	Excelente	Excelente
Água	Excelente	Excelente

LIMITAÇÃO DE TEMPERATURA

O Heresite P-403L aceita temperaturas de calor seco até 400°F (204°C).

PROPRIEDADES FÍSICAS

Sólidos por peso: Aproximadamente 65%

Sólidos por volume: Aproximadamente 49%

Tempo de indução: NA

Proporção de mistura por volume: NA

Cor: Castanho

TEOR DE VOC

3,38 lbs/gal (405 g/L) tal como fornecido

ESPESSURA DA PELÍCULA

A espessura total recomendada da película seca (DFT) é de aproximadamente 5,0 – 7,0 mils (aproximadamente 125 – 175 microns) em uma aplicação de 2 a 3 camadas, aproximadamente 5 mils úmidos atingirão 3 mils secos.

COBERTURA

A cobertura teórica é de aproximadamente 750 pés quadrados por galão por mil seco. As taxas de cobertura são estimativas e não levam em consideração a perda de material.

INFORMAÇÕES SOBRE A EMBALAGEM

O P-403L está disponível em embalagens de um galão, cinco galões e tambores de 54 galões.

DILUENTES E LIMPEZA

Recomenda-se o uso de Heresite S-275 (solvente isento de COV's).

Se for necessário um solvente mais lento, pode-se usar Heresite S-215. Consulte as regulamentações locais sobre COV's.

CONDIÇÕES DE ARMAZENAMENTO

O revestimento não deve ser armazenado por mais de 6 meses.

O revestimento deve ser armazenado em um ambiente limpo e seco a uma temperatura entre 50 e 75 °F. Mantenha longe da luz solar direta. Evite calor excessivo e não deixe congelar.

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Todas as superfícies devem estar limpas, em bom estado e livres de óleos, sujeira, graxa, cera e qualquer outra contaminação que possa interferir na aderência do revestimento. Para obter melhores resultados, todas as superfícies nuas devem ser devidamente preparadas antes da aplicação deste produto. Para superfícies previamente revestidas/tratadas, deve-se verificar a aderência.

Se aplicar em aço nu, é necessário realizar uma jateamento comercial de acordo com as especificações NACE #1 ou SSPC-SP-5. O perfil da superfície ou padrão de ancoragem deve ser

20-25% da espessura de película seca recomendada.

Se aplicar em substrato de alumínio em estado bruto, é necessário realizar um jateamento comercial.

DILUIÇÃO

A diluição sugerida a 77 °F é de 10-15% com base no volume de revestimento usando Heresite S-275.

A quantidade de diluente necessária depende da temperatura, ventilação, umidade, tipo de aplicação e espessura de película desejada.

APLICAÇÃO POR PULVERIZAÇÃO

1. Consulte a SDS antes de usar.
2. Não aplique se a temperatura estiver menos de 5 °F acima do ponto de orvalho ou se a temperatura estiver abaixo de 45 °F.
3. Use equipamento de pulverização do tipo padrão de produção (convencional, HVLP, sem ar, etc.). Algumas recomendações iniciais podem ser encontradas abaixo:

Pistolas de aplicação	Fluido	Vazão de Ar
DeVilbiss JGA-510	E	46 MP
Binks #2100	67 - SS	46-21 MD-2 ou 3
Binks #95	66 - SS	66 - SD
Graco Air Pro HVLP		

Equipamento típico:

Equipamento de pulverização sem ar, bombas Graco Extreme 1500-1800 psi de pressão do líquido. Tamanho da ponta de 0,013" a 0,021".

4. A viscosidade da pulverização dependerá do tipo de equipamento utilizado. Verificou-se que a pulverização com viscosidade de imersão é muito eficaz.

5. Equipamento de pulverização: lave sempre o equipamento de pulverização com solvente para limpar antes de aplicar o revestimento.

6. O suprimento de ar deve estar livre de contaminação. Ajuste a pressão do ar para aproximadamente 80 libras na pistola e forneça 15-20 libras no reservatório de pressão. Ajuste a pistola de pulverização abrindo primeiro a válvula de líquido e, em seguida, ajuste a válvula de ar para obter um leque de aproximadamente 8"-12", mantendo a pistola perpendicular à superfície a uma distância de 12".

7. Aplique uma camada fina de ligação.

8. Deixe secar durante alguns minutos, mas não o tempo suficiente para permitir que a película seque completamente.

9. Aplique uma película húmida de aproximadamente 3 mils (medida imediatamente após a pulverização), normalmente pulverizada em 3 a 4 passagens. Repita até obter a espessura de película desejada.

10. Deixe secar ao ar por pelo menos 60 minutos com ventilação antes de introduzir calor.

11. Após o período de secagem ao ar, é necessário introduzir calor lentamente. Seguindo as instruções de cura em estufa.

CRONOGRAMA DE CURA EM ESTUFA

Cura Intermediária em Estufa

1. 90 °C (temperatura do metal) mantida por 15 minutos

2. Equipamentos maiores e metais de espessura elevada exigirão tempos de cozimento mais longos para atingir a temperatura do metal.

Cura final:

Para máxima resistência química:

Todas as temperaturas listadas são baseadas em temperaturas do metal.

1. Começando pela temperatura ambiente, a temperatura deve ser aumentada aproximadamente 22 °C (40 °F) em incrementos de 30 minutos até atingir 204 °C (400 °F). Mantenha 204 °C (400 °F) (temperatura do metal) por 90 minutos.

2. Para determinar a cozedura correta, avalie a cor e/ou sature um pano com S-275, esfregue levemente o revestimento.

O revestimento deve ser removido entre as camadas, mas não após a cura final.

Se utilizar P-403L em conjunto com Heresite L-66L, o P-403L deve curado intermediariamente em estufa antes da aplicação do L-66L. Consulte a ficha técnica do L-66L para obter informações adicionais.

Estas instruções não se destinam a apresentar recomendações de produtos para serviços específicos. São fornecidas como uma ajuda para determinar a preparação correta da superfície, as instruções de mistura e a aplicação. Presume-se que foram feitas as recomendações adequadas sobre os produtos. Estas instruções devem ser seguidas rigorosamente para obter o máximo rendimento dos materiais. CUIDADO: CONTÉM SOLVENTES INFLAMÁVEIS. MANTENHA LONGE DE FAÍSCAS E CHAMAS ABERTAS. EM ÁREAS CONFINADAS, OS TRABALHADORES DEVEM USAR RESPIRADORES COM LINHA DE AR FRESCO. AS PESSOAS DEVEM USAR LUVAS OU USAR CREME PROTETOR. TODOS OS EQUIPAMENTOS E INSTALAÇÕES ELÉTRICAS

DEVEM SER FEITOS E ATERRADOS DE ACORDO COM O CÓDIGO ELÉTRICO NACIONAL. EM ÁREAS ONDE EXISTEM RISCOS DE EXPLOÇÃO, OS TRABALHADORES DEVEM SER OBRIGADOS A USAR FERRAMENTAS NÃO FERROSAS E CALÇADOS CONDUTORES E QUE NÃO PRODUZAM FAÍSCAS.

De acordo com nosso conhecimento, os dados técnicos aqui contidos são verdadeiros e precisos na data de emissão e estão sujeitos a alterações sem aviso prévio. Nenhuma garantia de precisão é dada ou implícita. Garantimos que nossos produtos estão em conformidade com um rigoroso controle de qualidade. Não assumimos qualquer responsabilidade pela cobertura, desempenho ou lesões resultantes do uso. A responsabilidade, se houver, é limitada à substituição dos produtos. Os preços estão sujeitos a alterações sem aviso prévio. NENHUMA OUTRA GARANTIA OU AVAL DE QUALQUER TIPO É OFERECIDA PELO VENDEDOR, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIA, POR FORÇA DA LEI OU DE OUTRA FORMA, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO E ADEQUAÇÃO A UM FIM ESPECÍFICO.

HERESITE PROTECTIVE COATINGS

822 S 14th St. Manitowoc, WI 54220

920-684-6646

sales@heresite.com

heresite.com