

# ALVZINC 3800 GALVANIZAÇÃO A FRIO



## BOLETIM TÉCNICO

383.2.100

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento para galvanização a frio, constituído por uma combinação de zinco e outros metais galvânicos com resinas selecionadas, que possui excepcional proteção contra corrosão (Mais de 1200 horas sem presença de corrosão em câmara de nevoa salina)

### RECOMENDAÇÕES DE USO

É indicado para todas as superfícies que requerem proteção anti-corrosiva excepcional. Muito utilizado em frigoríficos por resistir à ação corrosiva do sangue e à variação de altas e baixas temperaturas. Ideal para estruturas metálicas, tubos e peças metálicas enterradas. Para regalanizar superfície com galvanização gasta ou danificada. Em cordão de solda, vigas suportes, tubulações, torres de transmissão, plataformas marítimas, motores, dispositivos, máquinas, silos e instalações em geral. Em portas, portões e janelas, este produto tem excelente resistência.

|   |   |
|---|---|
| Cores:                                  | Cinza.  |
| Aspecto/Brilho:                         | Fosco.  |
| Sólidos / Volume (%):                   | 77 +/- 3  |
| VOC:                                    | 456 g/L   |
| Rendimento Teórico:                     | 15,40 m <sup>2</sup> / L na espessura de 50 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação. |
| Espessura Recomendada por Demão (Seco): | 40 µm a 60 µm   |
| Componente B:                           | Não aplicável.  |
| Relação da Mistura                      | Não aplicável.  |
| Diluyente:                              | ALVSOLV DILUETE EPOXI 9300 – 930.0.001  |
| Diluição:                               | Máx 30%   |
| Vida Útil da Mistura (25°C):            | Não aplicável.  |
| Validade:                               | 12 meses  |

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

| Temperatura | Tempo de Secagem |          |          | Intervalo de Repintura |          |
|-------------|------------------|----------|----------|------------------------|----------|
|             | Toque            | Manuseio | Total    | Mínimo                 | Máximo   |
| 25 °C       | 30 minutos       | 2 horas  | 24 horas | 30 minutos             | 24 horas |

#### Notas:

- O tempo de secagem poderá variar de acordo com alteração da temperatura.
- A diluição com solvente pode variar de acordo com o tipo de equipamento utilizado e das condições do ambiente durante a aplicação. Excessiva diluição da tinta poderá afetar a formação do filme, o aspecto e dificultar a obtenção da espessura especificada.

# ALVZINC 3800 GALVANIZAÇÃO A FRIO



## BOLETIM TÉCNICO

383.2.100

|                          |                         |  |
|--------------------------|-------------------------|--|
| PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE | <b>Aço Carbono:</b>     | Deverá ser efetuada por meio de jateamento abrasivo ao padrão Sa 2 ½, ou com ferramentas mecânicas ao padrão St3, conforme ISO 8501-1.                             |
|                          | <b>Aço galvanizado:</b> | Todas as superfícies a serem pintadas deverão estar limpas, secas e isentas de qualquer contaminação, tais como: óleos, graxas, gorduras, poeiras, sais, ferrugem. |
|                          | <b>Fibra:</b>           | Não recomendado.   |
|                          | <b>Alumínio:</b>        | Não recomendado.   |

**CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO**

Homogeneizar todo o conteúdo por meio de agitação mecânica ou pneumática, assegurando que nenhum sedimento fique retido no fundo da embalagem. Aplicar somente em superfícies completamente limpas e secas com temperatura acima do ponto de orvalho, para evitar condensações. No caso de aplicação e secagem em locais confinados, deverá ser providenciada ventilação adequada.

|                     |                              |   |
|---------------------|------------------------------|---|
| MÉTODO DE APLICAÇÃO | <b>Trincha:</b>              | Apenas para retoques. Usar em cordões de solda, parafusos, porcas, cantos, quinas, etc                                  |
|                     | <b>Rolo:</b>                 | Rolo especial de lã de carneiro ou lã sintética para tinta epóxi..  |
| MÉTODO DE APLICAÇÃO | <b>Pistola Convencional:</b> | Utilizar Pistola DeVilbiss JGA ou similar. Utilizar pressão de 40 a 60 psi.   |
|                     | <b>Pistola Airless:</b>      | Pressão não inferior a 2000 psi e bicos de 0,53 a 0,66 mm . Quando necessário, ajustar a diluição à espessura desejada. |

**Notas:**

- Os equipamentos indicados acima servem de orientação e equipamentos similares podem ser utilizados.*
- Antes da aplicação, verifique se os equipamentos e respectivos acessórios estejam limpos e em boas condições.*
- Nas aplicações a rolo e trincha, são necessárias demãos adicionais para se atingir as espessuras desejadas.*
- Esses dados são indicativos e sujeitos a ajustes para a melhor aplicabilidade. Não aplicar com umidade relativa do ar superior a 85%.*
- Somente aplicar se a temperatura estiver pelo menos 3°C acima do ponto de orvalho.*

# ALVZINC 3800 GALVANIZAÇÃO A FRIO



BOLETIM TÉCNICO

383.2.100

## RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA

**Armazenagem:** O produto deverá ser armazenado tampado, em sua embalagem original, em local seco, coberto, arejado, livre da ação das intempéries e com temperatura inferior a 40°C.

**Manuseio:** Produto inflamável, logo deve ser mantido longe de chamas e faíscas. Mantenha longe do alcance de crianças e animais. Não despejem em ralos, bueiros, esgotos, rios ou veios de água. Durante a aplicação não coma, beba ou fume e mantenha uma boa ventilação. Evite respirar os vapores, use EPI's (óculos protetores, luvas, máscaras, etc.)

**Acidentes:** Em caso de contato com os olhos, lavar com água abundante e procurar assistência médica. Se em contato com a pele, lavar com sabão e bastante água. Em caso de ingestão procurar Assistência Médica.

**Embalagem:** as embalagens vazias deverão ser descontaminadas com o solvente de limpeza, amassadas e descartadas ou enviadas para reciclagem de acordo com a legislação local vigente.

## OBSERVAÇÕES

- O percentual de diluição varia de acordo com a espessura desejada, o equipamento utilizado e as condições ambientais.
- Os tempos de secagem podem variar em função da temperatura, umidade relativa e espessura do filme.
- Os valores indicados anteriormente são tipicamente informativos e foram obtidos em laboratório a uma temperatura controlada de 25°C, desta forma, quando sujeitos às temperaturas diferentes, tendem a ser diferentes dos indicados, e não valem, portanto como uma especificação. Temperaturas acima de 25°C reduzem o tempo de vida útil da mistura.
- O rendimento teórico é calculado com base nos sólidos por volume e não inclui perdas relativas à rugosidade e porosidade da superfície, geometria das peças, métodos de aplicação, técnica do aplicador, perdas do material durante a preparação, diluição em excesso, condições climáticas, irregularidades da superfície, respingos ou espessura do filme aplicado.
- Se o intervalo entre demãos for ultrapassado, consultar o Departamento Técnico.
- Não aplique a tinta depois de decorrido o tempo de vida útil da mistura.
- Leia e siga as instruções contidas neste Boletim Técnico e também na Ficha de Segurança deste Produto.
- As informações contidas nesta Ficha Técnica não representam todas as características referentes ao produto, são baseadas em nossa experiência e conhecimento técnico e deverão ser usadas apenas como base de informação. Para informações mais precisas o cliente deve consultar o Departamento Técnico da ALV. Não assumimos nenhuma responsabilidade por rendimento, desempenho ou danos causados pelo mau uso deste instrumento ou produto.
- Este boletim está sujeito a alterações sem aviso prévio.

## EMBALAGENS

| Produto        | Componente A |
|----------------|--------------|
| Monocomponente | 0,225 L      |
|                | 0,900 L      |
|                | 3,600 L      |