

Procoat 325W

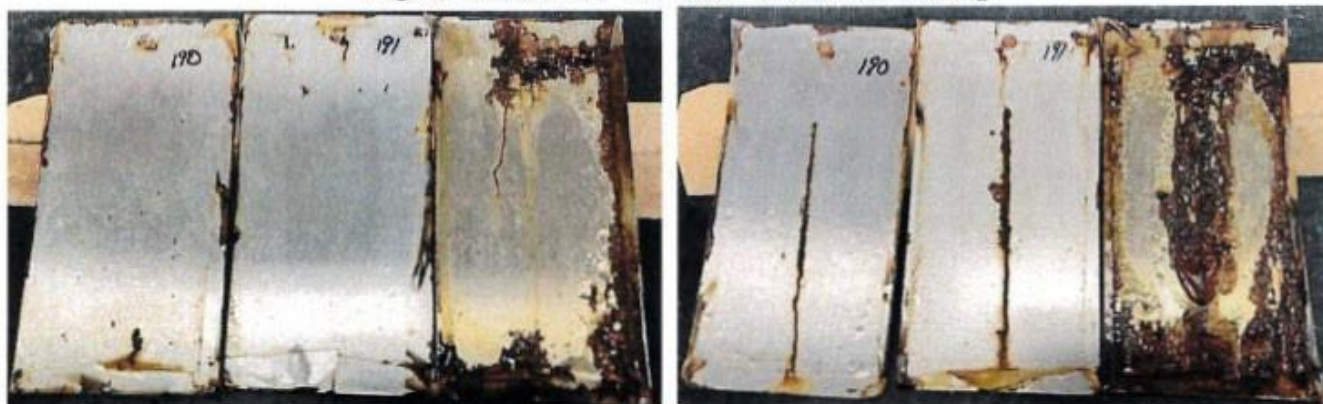
Revestimento externo de tubos à base de água

Descrição:

Procoat 325W é um revestimento para tubos à base de água, com baixo teor de VOC e não tóxico, que seca formando um acabamento transparente e resistente em tubos utilizados em campos petrolíferos. É projetado para secagem rápida e fácil aplicação, proporcionando proteção contra corrosão durante o armazenamento. A fórmula transparente facilita a inspeção de estêncéis e marcações. Procoat 325W previne eficazmente a ferrugem em substratos metálicos por mais de 200 horas em ambiente de névoa salina. Proteja do congelamento e armazene acima de 7 °C (45 °F). Misture bem após longos períodos de armazenamento e antes de usar ou dispensar em pulverizadores ou baldes.

Figura 1: A imagem mostra os painéis 190 e 191 revestidos com Procoat 325W, enquanto o painel da extrema direita serve como controle com Amber 325, um revestimento líder à base de solvente. O Procoat 325W secou mais rápido que o Amber 325. Todos os revestimentos apresentaram um acabamento liso, uniforme e sem defeitos quando aplicados em painéis de aço laminado a frio, com o Procoat 325W superando o Amber 325 após 200 horas.

Figure 1, 200 Hour Corrosion Resistance Testing



Características:

- Não perigoso
- Secagem rápida
- Transparente
- Resistência excepcional à corrosão
- Manuseio e aplicação fáceis
- Atenção – Proteja do congelamento.
- Armazene em local bem ventilado, longe da luz solar direta e mantenha a temperatura acima de 45°F (7°C).

Propriedades físicas:

- Cor..... Branco
- Cobertura..... 530 pés quadrados/galão.
- Consistência Líquido
- Densidade 8,57 libras/galão
- Viscosidade Zahn nº 2 a 25 °C..... 26 segundos a seco
- Tempo (redução de 3 mil a 70°F/50% de umidade relativa) 0,7 h. Sal STT
- Teste de pulverização (ASTM B-117) Aprovado, 200 horas.
- Validade (Embalagem Fechada) 1 ano
- Teor de compostos orgânicos voláteis (COV) 53,98 g/L
- Temperatura de armazenamento Acima de 45°F

Aplicativo:**1. Preparação da superfície:**

- o **Limpe o metal:** Remova a sujeira, a graxa e os óleos usando um desengraxante ou solvente como o álcool isopropílico para contaminação severa, utilize uma lavadora de alta pressão ou um produto de limpeza alcalino.
- o **Remova ferrugem e revestimentos antigos:** Jateie, escove com escova de aço ou lixe a superfície para eliminar ferrugem, incrustações ou outros resíduos tinta descascando. Busque uma superfície limpa e ligeiramente áspera (por exemplo, padrão SSPC-SP 6 ou Sa 2.5 para jateamento).
- o **Fosfatização (Opcional):** Aplique um revestimento de conversão de fosfato para maior resistência à corrosão especialmente em aço ou ferro. Isso melhora a aderência de revestimentos à base de água.
- o **Seque completamente:** Certifique-se de que a superfície esteja completamente seca para evitar ferrugem instantânea, pois os revestimentos à base de água são sensível à umidade.

2. Método de aplicação:

- o **Pulverização (Preferencial):**
 - Use um pulverizador HVLP (Alto Volume e Baixa Pressão) ou um pulverizador sem ar para obter uma camada uniforme e suave. Ajuste o bico (ponta de 1,3 a 1,8 mm) e a pressão (30 a 50 psi para HVLP) para minimizar o excesso de pulverização.
 - Se necessário, dilua o revestimento com água destilada (5–10%) para melhorar a fluidez e reduzir o efeito casca de laranja.
- o **Escovar ou rolar:**
 - Use um pincel de cerdas sintéticas ou um rolo de pelo curto (6 a 9 mm) para pequenas áreas ou retoques. Trabalhe rapidamente para evitar marcas de sobreposição, pois os revestimentos à base de água secam rapidamente.
 - Aplique camadas finas e uniformes para evitar escorrimientos ou gotejamento.

3. Condições de candidatura:

- o **Temperatura e umidade:** Aplicar entre 10 e 29 °C (50–85 °F) com umidade relativa abaixo de 70%. Evite a aplicação sob luz solar direta ou em superfícies quentes (acima de 38 °C/100 °F) para evitar bolhas ou má formação da película.
- o **Ventilação:** Garanta uma boa circulação de ar para auxiliar na secagem e evitar o acúmulo de umidade, mas evite correntes de ar fortes que causa secagem irregular.

4. Cura e Manuseio:

- o Os tempos de secagem são os seguintes: seco ao toque em 0,7 horas, livre de pegajosidade em 1,7 horas, completamente seco em 5 horas e totalmente curado em 26 horas.

5. Limpeza dos equipamentos:

- o Limpe as ferramentas imediatamente com água morna e sabão antes que o revestimento seque. Para resíduos persistentes, use um solvente suave como amônia ou um produto de limpeza recomendado pelo fabricante.