

Penguard HSP ZP

Descrição do produto

Esta é uma tinta epóxi bicomponente curada com amina. É um produto encorpado de cura rápida, pigmentado com fosfato de zinco, com alto teor de sólidos. Especialmente projetado para construção nova onde é necessário cura rápida para o manuseio e tempos de repintura. Para ser utilizado como primer em ambientes atmosféricos. Adequado para substratos de aço carbono devidamente preparados.

Uso recomendado

Adequado para estruturas de aço e tubulações expostas à ambientes corrosivos. Recomendado para usinas, aeroportos, prédios, refinarias e equipamentos de mineração. Desenvolvido como um primer em sistemas de pintura onde é necessário durabilidade.

Certificados e aprovações

Testeado e aprovado como primer para tintas Jotun SteelMaster instumesciente de filme fino

Certificados e aprovações adicionais podem ser disponibilizados sob pedido.

Outras versões disponíveis

Penguard HSP
Penguard HSP MIO

Consulte o Boletim Técnico para cada versão.

Cores

buff, cinza, vermelho

Dados do produto

Propriedade	Exame/Padrão	Descrição
Sólidos por volume	ISO 3233	73 ± 2 %
Nível de brilho (GU 60 °)	ISO 2813	fosco (0-35)
Ponto de fulgor	ISO 3679 Method 1	29 °C
Densidade	calculado	1.6 kg/l
VOC-US/Hong Kong	US EPA metodo 24 (testado) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	249 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (teórico)	246 g/l

Os dados informados são típicos para produtos produzidos em fábrica, sujeitos a leves variações dependendo da cor.

Todos os dados são válidos para a tinta misturada.

Descrição de Brilho: De acordo com a definição de performance de tinta da Jotun.

Espessura de filme por demão

Faixa típica para especificação recomendada

Espessura de filme seco	60 - 250	µm
Espessura de filme úmido	85 - 340	µm
Rendimento teórico	12 - 3	m ² /l

Preparação de Superfície

Para garantir aderência duradoura para o produto subsequente todas as superfícies devem estar limpas, secas e livres de qualquer contaminação.

O melhor desempenho, incluindo aderência, proteção anticorrosiva, resistência ao calor e resistência química é atingido com a preparação de superfície recomendada.

Tabela resumida sobre preparação de superfície

Substrato	Preparação de Superfície	
	Mínimo	Recomendado
Aço carbono	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Aço com shop primer	Shopprimer intacto, seco e limpo.	Jateamento abrasivo ligeiro ou alternativamente jateamento abrasivo ao padrão Sa 2 (ISO 8501-1) de pelo menos 70% da superfície.
Superfícies pintadas	Tinta compatível limpa, seca e intacta	Tinta compatível limpa, seca e intacta

Aplicação

Métodos de aplicação

O produto pode ser aplicado por

Spray:	Utilize bomba air less.
Trincha:	Recomendado para recortes (stripe coating) e áreas pequenas. Deve-se tomar cuidado para atingir a espessura de filme seco especificada.

Mistura do produto (por volume)

Penguard HSP ZP Comp A	4 parte(s)
Penguard HSP Comp B	1 parte(s)

Diluyente/Solvente de limpeza

Diluyente: Jotun Thinner No. 17

Guia de dados para bomba air less

Orifício do bico (polegada/1000): 17-23
Pressão do bico (mínimo): 150 bar/2100 psi

Tempo de secagem e cura

Temperatura do substrato	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Secagem da superfície (ao toque)	11 h	5 h	2 h	1 h	30 min
Secagem para pisoteio	18 h	12 h	6 h	3 h	2 h
Secagem para repintura, mínimo	18 h	12 h	4 h	2 h	1 h
Secagem/cura para serviço	21 d	13 d	8 d	4 d	3 d

Para intervalos máximos de repintura, consulte o Guia de Aplicação (AG) deste produto.

Secagem e tempos de cura são determinados sob temperaturas controladas e umidade relativa abaixo de 85%, e com a média da faixa de Espessura de película seca (EPS) do produto.

Secagem da superfície (ao toque): O estado de secagem quando uma leve pressão com dedo não deixa marca ou revela pegajosidade.

Secagem para pisoteio: Tempo mínimo antes que a tinta possa tolerar o tráfego de pedestres sem marcas permanentes, impressões ou outros danos físicos.

Secagem para repintura, mínimo: O menor tempo recomendado para que a próxima demão possa ser aplicada.

Secagem/cura para serviço: Tempo mínimo antes que a pintura possa ser permanentemente exposta ao ambiente pretendido.

Tempo de indução e Pot Life

Temperatura da tinta **23 °C**

Pot life 2 h

Resistência ao calor

	Temperatura	
	Contínuo	Pico
Seco, atmosférico	120 °C	140 °C

A duração do pico de temperatura deve ser até no máximo 1 hora.

As temperaturas listadas estão relacionadas à retenção das propriedades protetoras. As propriedades estéticas podem sofrer variações nessas temperaturas.

Compatibilidade do produto

Dependendo da real exposição do sistema de pintura, vários primers e acabamentos podem ser utilizados em combinação com este produto. Seguem abaixo alguns exemplos. Contate a Jotun para recomendações específicas.

Demão anterior: epóxi, epóxi mastic, epóxi zinco, silicato de zinco

Demão subsequente: acrílico, epóxi, poliuretano, polisiloxano

Embalagem (típica)

	Volume (litros)	Tamanho das embalagens (litros)
Penguard HSP ZP Comp A	16	20
Penguard HSP Comp B	4	5

O volume informado é para cores produzidas em fábrica. Observe que versões locais em embalagens e volumes de enchimento podem variar de acordo com as regulamentações locais.

Armazenamento

O produto deve ser armazenado conforme as regulamentações nacionais. Mantenha os vasilhames em um espaço seco, frio e bem ventilado e distante de fontes de calor ou ignição. Os vasilhames devem ser mantidos hermeticamente fechados. Manuseie com cuidado.

Prazo de validade à 23 °C

Penguard HSP ZP Comp A	24 mês(es)
Penguard HSP Comp B	24 mês(es)

Em alguns mercados a validade comercializada pode ser menor devido a legislação local. O valor acima é o da validade mínima, embora a qualidade da tinta esteja sujeita a nova inspeção.

Cuidado

Este produto é somente para uso profissional. Os aplicadores e operadores devem ser treinados, experientes e terem a capacidade e equipamento para misturar/agitar e aplicar as tintas corretamente e de acordo com a documentação técnica da Jotun. Aplicadores e operadores devem utilizar equipamento de proteção individual adequado quando utilizarem este produto. Esta orientação é dada baseada em nosso conhecimento atual do produto. Qualquer desvio sugerido para se adequar as condições de campo devem ser encaminhados ao representante da Jotun responsável para aprovação antes do início do trabalho.

Saúde e Segurança

Favor observar os avisos preventivos mostrados no vasilhame. Use sob condições bem ventiladas. Não inale a pulverização (spray). Evite contato com a pele. Derramamento na pele deve ser removido imediatamente com produto apropriado, sabão e água. Olhos devem ser bem enxaguados com água e receber cuidados médicos imediatamente.

Variação de cor

Quando aplicável, os produtos destinados a utilização como primers ou anti-incrustantes podem ter leves variações de cor de lote para lote. Esses produtos e produtos de base epóxi, usados como demão de acabamento podem calcinar quando expostos a luz solar e intempéries.

A retenção de cor e brilho nos acabamentos podem variar dependendo do tipo de cor, ambiente de exposição como temperatura, intensidade UV etc., qualidade da aplicação e tipo genérico da tinta. Entre em contato com a Jotun local para mais informações.

Ressalva

A informação deste Boletim Técnico contém o melhor do nosso conhecimento baseado em testes laboratoriais e experiência prática. Os produtos da Jotun são considerados como produtos semi-acabados e, como tal, os produtos são usados frequentemente em condições fora do controle da Jotun. A Jotun não pode garantir nada além da qualidade do produto por si só. Pequenas variações no produto podem ser implementadas para assegurar o cumprimento da legislação local. A Jotun reserva o direito de modificar as informações acima sem aviso prévio.

Os usuários sempre devem consultar a Jotun para orientações específicas sobre a adequação geral deste produto a suas necessidades e práticas de aplicação específicas.

Se existir alguma inconsistência entre diferentes questões linguísticas deste documento, prevalece a versão em Inglês (UK).