

POXCOLOR *Primer*® EPÓXI

Primer epóxi.

1. Descrição

Produto bicomponente, a base de resina epóxi, especificamente desenvolvido para imprimação de substrato que irá receber um revestimento de mesma base ou de base compatível. Sua principal função é selar a superfície e aumentar o gradiente de aderência do revestimento ao substrato.

2. Indicações

- Imprimação convencional;
- Regularização e reparo de substrato;
- Outros

3. Vantagens.

- Alta aderência;
- Impermeável;
- Isento de solvente;
- Baixo VOC;
- Excelente aplicabilidade;

4. Informativo técnico

4.1 – Composição básica.

Composição	Poxcolor Primer
Resina + Agente de Cura	Epóxi

4.2 – Propriedades Físicas

Ensaio (Características a 25°C)	Métodos/Normas	Poxcolor Primer
Aspecto	MAP – 025	Líquido Viscoso
Cor	MAP – 043	Branco
Densidade	MAP - 031	1,500 g/cm ³ ± 0,050
Tempo de Manuseio (Pot Life)	MAP – 006	20 - 30 minutos
Intervalo entre Demãos	-	4 a 6 horas

Obs.: Os resultados obtidos acima são alcançados em ensaios que utilizam como parâmetro as normas vigentes ou internas, realizados em laboratórios e dentro das condições ideais.

4.3- Propriedades Mecânicas

Ensaio (Idade 7 dias, 25°C)	Métodos/Normas	Poxcolor Primer
Resistência a Aderência por Tração	NBR 13528	2,0 ± 0,5 MPa

5. Metodologia de aplicação

5.1 – Condições do ambiente.

O ambiente deve ter temperaturas compreendidas entre 15°C e 35°C, umidade relativa do ar inferior a 80%. Estar totalmente isolado, evitando a possível contaminação por material pulverulento ou por ação de insetos.

Obs.: Para uma maior performance do produto, indicamos aplicações a partir de 20°C. Qualquer aplicação fora das condições ambientais básicas, consultar o departamento técnico da Polipiso para maiores informações.

5.2 – Condições físicas do substrato.

O substrato deve estar livre de patologias estruturais tais como: fissuras, empenamento, recalque, etc., ter resistência a aderência por tração superior a 1,0 MPa (NBR 14050). A temperatura do substrato deve estar compreendida entre 15°C e 35°C, além de sua umidade deve estar abaixo de 7%.

5.3 – Preparo do substrato.

O substrato deve passar por um processo de abertura de poros levando-se em consideração o revestimento a ser a utilizado, podendo este ser através de:

Processo mecânico: Fresa, Politriz, jacto captivo, lavadora mecânica com disco abrasivo, etc.

Após esta etapa faça uma limpeza para remoção de partículas soltas, podendo esta ser feita através de um aspirador de pó seguido de uma passagem de pano umedecido com etanol. Outros métodos de limpeza podem ser utilizados desde que o resultado final seja o mesmo. O substrato deve estar isento de qualquer material que possa impedir a perfeita aderência do revestimento tais como: óleos, graxas, contaminantes, resíduos ácidos ou bases.

5.4 – Preparo do produto.

A mistura do produto deve ser feita através de equipamento mecânico apropriado, tipo misturador dotado com hélice helicoidal. A mistura deve ser feita com o equipamento em rotação e seguindo a seguinte ordem: Componente A e Componente B, entre 1 a 2 minutos até sua perfeita homogeneização.

Obs.: O produto deve ser aplicado imediatamente após a mistura. Mantê-lo em volume no balde ocasionará endurecimento acelerado e perda do material.

5.5 – Aplicação.

Com auxílio de uma desempenadeira metálica lisa, espalhe o produto por toda a superfície e, em seguida, passe um rolo de lã com cerdas de 5 mm, próprio para aplicação de resinas, efetuando passagens sucessivas até o total alastramento, este processo pode se repetir caso haja necessidade.

Efetuar o lixamento caso o tempo de aplicação ultrapasse o período de 24 horas.

A escolha do processo executivo, tal como o consumo e número de demãos desta etapa, está extremamente relacionada com o Know how do aplicador.

5.6 – Estrutura.



6. Equipamentos básicos.

- Rolo de lã;
- Desempenadeira metálica lisa;
- Pincel;
- Aspirador de pó;
- Medidor de umidade e temperatura superficial;
- Medidor de umidade e temperatura do ambiente;
- Furadeira dotada com hélice helicoidal;
- Etanol;
- Politriz;
- Fita creppe.

7 – Recomendações.

- Não manipule as quantidades de resina e catalizador, o produto já vem com o cálculo estequiométrico definido;
- Não acrescente diluentes ou solventes;
- A reação dos componentes resinados se inicia imediatamente após a mistura dos componentes A e B;
- A variação térmica do ambiente e do substrato tem interferência direto na secagem do revestimento, sendo: Temperaturas mais baixas, secagem mais lenta e temperaturas mais altas, secagem mais rápida;
- Recomenda-se o controle de consumo de resina média por m² apresentado na execução, comparando com o consumo teórico;
- O processo de preparação de base ou imprimação não é considerado como camada de revestimento;
- Verifique a existência de camada drenante e barreira impermeável (lona plástica) entre o piso e o solo;
- Verifique a umidade nos pés de paredes, estas podem estar correlacionadas com osmose.

Obs.: Para maiores informações sobre alguma divergência sobre as recomendações, procure o departamento técnico da Polipiso do Brasil.

8. Consumo médio teórico.

Devido as inúmeras variáveis de dimensões, apresentaremos neste caso a fórmula para dimensionamento de consumo para uma pintura convencional.

$$\text{Espessura (Micras)} = \text{Consumo (g/m}^2\text{)} / \text{Densidade (g/cm}^3\text{)}$$

Consumo	Espessura seca
100 g/m ²	67 micras
200 g/m ²	133 micras
300 g/m ²	200 micras
400 g/m ²	267 micras

Obs.: Não é de responsabilidade da Polipiso, variações de espessuras ocasionadas por desnivelamento, mão-de-obra executiva ou qualquer outro fator. O consumo pode variar muito de acordo com a porosidade e estado aparente do substrato.

9. Embalagens.

Embalagem plástica bicomponente, formando um conjunto de 6 Kg.

10. Armazenamento.

Armazenar em local coberto, sem umidade e ventilado, sobre paletes e em temperatura entre 20°C e 35°C.

Nunca armazenar o produto em locais externos com altas temperaturas ou incidência direta de raios solares e chuva (mesmo com a utilização de lona plástica), ou ainda em locais que tenha grandes variações de temperatura (Exemplo: Containers).

Obs.: O armazenamento do produto de forma inadequada pode acarretar numa reação química que o desestabilize causando sua inutilização.

11. Validade.

Devidamente armazenado nas embalagens originais invioladas, o tempo de vida útil nominal do produto é de 12 meses a partir da data de fabricação.

12 – Precauções.

Partes do corpo acidentalmente atingidas requerem lavagem imediata.

Em caso de ingestão, procurar imediatamente atendimento médico.

13. EPI's.

Essencialmente necessário a utilização de EPI's adequados para aplicação do produto como:

- Óculos de Segurança;
- Luvas;
- Máscaras;
- Botas de borracha.

14. Ficha FDS e Versão Técnica.

Consulte em nosso site www.polipiso.com a ficha FDS do produto e tenha maiores informações sobre o transporte, manuseio, armazenamento e descarte. Considerando os aspectos de segurança, saúde, meio ambiente e também verifique se esta versão de literatura é a mais atualizada.

Nota

As informações em particular e as recomendações relacionadas com a aplicação e utilização final dos produtos Polipiso, são fornecidas de boa fé e baseadas no conhecimento e experiência dos produtos sempre que devidamente armazenados, manuseados e aplicados em condições normais. Na prática, as diferenças no estado do material, das superfícies e das condições de aplicação em campo, são de tal forma imprevisível que nenhuma garantia a respeito da comercialização ou aptidão para um determinado fim em particular e nem qualquer responsabilidade decorrente de qualquer relacionamento legal poderá ser inferida desta informação fornecida. Os direitos de propriedade de terceiros deverão ser observados. Todas as encomendas aceitas estão sujeitas às nossas condições de venda e entrega vigentes. Os usuários deverão consultar a FDS no site www.polipiso.com. A Polipiso reserva-se o direito de mudar as especificações ou informações contidas neste boletim sem prévio aviso.

Data de Emissão: 2007	Versão/Revisão: 1.004	Revisado em: 01/12/2022	Páginas de 1 a 6
-----------------------	-----------------------	-------------------------	------------------