



FLEET COAT FI 7600 PU FINISH

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Acabamento poliuretano de dois componentes à base de resina acrílica modificada com isocianato alifático com alta resistência a intempéries naturais e agentes químicos.

Trata-se de uma nova tecnologia unindo as melhores propriedades de pintura para Frotas e para Indústria em um único produto, sendo indicado para pintura geral, parcial e retoques de veículos de frotas e transportes, estruturas metálicas, equipamentos industriais e outros, proporcionando excelente aspecto com alto brilho e secagem rápida.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Acabamento de sistemas de alto desempenho em veículos de frotas, estruturas metálicas, tanques de açúcar e álcool e equipamentos em geral onde se necessita de resistência química e retenção de brilho. Estas propriedades tornam este produto um excelente revestimento para repintura de frota, pintura parcial ou geral.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC	470 g/L USA- Método EPA 24
Cor	Ral, Alumínio, Munsell ou conforme padrão do cliente – Disponível no sistema STR.
Aspecto/ Brilho	Brilhante
Sólidos por Massa	59 ± 2 %
Sólidos por Volume	50 ± 2 %
Espessura por Demão	40 micrometros. Uma ou duas demãos cruzadas – sistema de pintura Industrial; Duas a três demãos simples – sistema de pintura Frotas.
Rendimento Teórico	12,5 m ² a 40 micrometros / litro.
Rendimento Prático	O rendimento prático deste produto varia de acordo com as perdas de material durante a preparação, rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, métodos de aplicação, técnica do aplicador, respingos, diluição em excesso, condições climáticas e espessura excessiva do filme aplicado.
Secagem	

Temperatura	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de repintura		Cura Total
			Mínimo	Máximo	
15°C (59 °F)	50 minutos	10 a 12 horas	15 minutos	30 minutos	05 dias
25°C (77 °F)	30 minutos	04 a 06 horas	10 minutos	20 minutos	04 dias
35°C (95 °F)	20 minutos	03 a 04 horas	05 minutos	15 minutos	03 dias





FLEET COAT FI 7600 PU FINISH

Intervalo de colagem da fita para isolamento (25 °C): realizar a colagem da fita após 24h da aplicação do produto.

Intervalo de polimento (25 °C): realizar o trabalho de polimento após 24h da aplicação do produto.

Os tempos de secagem dependem da ventilação, da temperatura ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições diferentes da normalidade, sempre consulte a Assistência Técnica da Advance. Os valores de repintura acima podem não ser aplicados se a repintura for feita com um produto diferente. Se o tempo máximo de repintura for ultrapassado, por favor, consulte o departamento técnico da Advance para as recomendações apropriadas para melhorar a adesão. O não cumprimento dessas precauções pode resultar na falta de adesão entre camadas.

Ponto de Fulgor

Base (Parte A)	Catalisador (Parte B)	Parte A + Parte B
31 °C (87 °F)	31 °C (87 °F)	31 °C (87 °F)

Resistência ao Calor Seco

Resistência a temperatura contínua de 80 °C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos à temperaturas elevadas acima do especificado.

APLICAÇÃO

Preparação de Superfície

A superfície deverá estar seca, isenta de óleos, graxas e outros contaminantes antes do início do preparo da superfície e aplicação do produto, remover completamente esses e outros contaminantes utilizando o Desengraxante AD 350 ou conforme método de descontaminação com solventes (Diluyente 400), de acordo com a norma NBR 15158.

O produto Fleet Coat FI 7600 deve ser aplicado sobre primer específico, a fim de compor um sistema de pintura adequado. A superfície do primer deve estar seca e isenta de qualquer contaminação, e o produto Fleet Coat FI 7600 deve ser aplicado seguindo os intervalos de repintura especificados da tinta de fundo. Consulte o departamento técnico da Advance para recomendações.

Aço carbono: Aço carbono novo, com carepa de laminação intacta, grau de intemperismo A: Deverá ser feito jateamento abrasivo pelo menos ao metal quase branco padrão Sa 2 ½, conforme ISO 8501-1.

Aço carbono com grau de intemperismo B, C ou D: Pode ser feito o preparo manual mecânico ou jateamento abrasivo conforme NBR 15239.

A altura média do perfil de rugosidade deverá estar entre 50 a 100 micrometros, após o jateamento abrasivo e o hidrojateamento com abrasivo, conforme Tabela 2 da N-9.

Repintura de superfícies: Deve-se certificar que o material anterior esteja aderido e seja compatível com o Fleet Coat FI 7600. A tinta não aderida deverá ser removida. Caso o revestimento antigo apresente boas condições, deve ser feito um lixamento superficial e descontaminação de toda a área com o Diluyente 400, para garantir que haja aderência entre demãos.





FLEET COAT FI 7600 PU FINISH

A Assistência Técnica da Advance Tintas, deve ser consultada para melhor indicação do perfil de rugosidade, tipos de preparo da superfície e do primer para compor o sistema de pintura correto, específico para cada situação.

Mistura

O produto é fornecido em duas embalagens, agite o conteúdo do componente A, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo do vasilhame.

Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Misture completamente, se possível com agitador mecânico até completa homogeneização. Aguarde o tempo de indução e adicione o diluente e homogeneize novamente.

Tempo de indução: Aguardar 15 minutos antes de diluir e aplicar o produto.

Alumínio

A homogeneização dos componentes deve ser lenta e manual. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo do vasilhame.

Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Deve-se misturar manualmente, até completa homogeneização. Aguarde o tempo de indução e adicione o diluente e homogeneize novamente.

Tempo de indução: Aguardar 15 minutos antes de diluir e aplicar o produto.

Diluição em Volume

Para aplicação de sistema de pintura de frotas: Diluir de 25% a 35% com Diluente 300, 304 ou 307*.

Para aplicação de sistema de pintura industrial: Diluir de 15% a 20% com Diluente 400.

*Diluente 300 – Temperatura 20 a 30 °C

*Diluente 304 – Regiões frias ou inverno (temp. 20 a 5 °C)

*Diluente 307 – Regiões quentes (temp. acima de 30 °C)

A porcentagem de diluição varia de acordo com o equipamento utilizado e condições ambientais.

O excesso de diluição da tinta pode afetar a formação do filme e dificultar a obtenção especificada.

Este produto deve ser diluído utilizando-se apenas os solventes recomendados. O uso de solventes alternativos, especialmente aqueles que contém álcoois, pode inibir severamente o processo de secagem do revestimento.

Proporção de Mistura

7 partes em volume da Parte A + 1 parte em volume da Parte B

Parte A: 14. ... 3,150L / Parte B: 14.85... 0,450L

Vida Útil da Mistura

Mínimo 3 horas a 25 °C.

Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura. Não aplicar a tinta após o tempo de vida útil.

Aplicação

Antes de iniciar as aplicações, certifique as seguintes condições de umidade e temperatura: Umidade relativa do ar (URA) máxima: 85%; temperatura máxima da superfície: 52 °C; temperatura mínima da superfície: 3 °C acima do ponto de orvalho; temperatura ambiente: mínimo 5 °C.

Efetuar medições de umidade relativa, de temperatura do ambiente e da temperatura do substrato antes do início dos trabalhos de aplicação de tintas. Fazer o controle das medições de umidade, temperatura ambiente e temperatura do substrato em relatório específico, com intervalos de 01 hora. As medições da umidade relativa do ar e temperatura ambiente devem ser executadas no local onde a pintura será feita.





FLEET COAT FI 7600 PU FINISH

O Componente B é composto por Isocianato Alifático, reativo com a umidade relativa do ar, ocorrendo uma reação de cristalização irreversível (formação de material sólido).

A utilização do material durante o preparo, aplicação e processo de cura em desacordo com as condições de temperatura e umidade indicadas nesse boletim técnico, pode ocasionar problemas com a formação do filme final.

A cada uso do produto, fechar o recipiente o mais rápido possível, para que este não perca a sua eficiência.

Sempre que for possível, evitar utilizar vários métodos de aplicação ao mesmo tempo. Melhores resultados em termo de brilho e acabamento serão sempre alcançados com aplicação convencional com pistola de ar comprimido.

Rolo **Apenas para pintura industrial:** Usar rolos de lã de carneiro de pêlo curto ou de lã sintética. Recomenda-se a aplicação a rolo em duas demãos para a obtenção de uma aparência uniforme. Para maiores informações consulte nosso Departamento Técnico.

Pistola Este método deve ser usado sempre em pintura que exija qualidade de acabamento. O ar comprimido utilizado na pistola deve ser isento de água, óleo ou qualquer outro contaminante. Durante a aplicação, a pistola deve ser mantida perpendicular à superfície e a uma distância constante que assegure a deposição de uma demão única da tinta, devendo a tinta chegar a superfície ainda pulverizado. Este método de aplicação não deve ser usado em locais onde existam ventos fortes e em estruturas extremamente delgadas que levem a perdas excessivas de tintas.

Os dados abaixo são apenas para orientação. Podem ser utilizados equipamentos similares. Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos, podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização. É recomendado antes da aplicação, que se purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação da tinta.

Aplicar de 2 a 3 passadas cruzadas com intervalo de 10 a 20 minutos entre as passadas.

Convencional	
Pistola	JGA 502/3Devilbiss
Saída da pistola	40 – 50 lbf/pol ²
Pressão do tanque	5 – 15 lbf/pol ²

Para assegurar a qualidade dos produtos, recomendamos a utilização do nosso sistema de pintura completo (primers, diluentes e acabamentos), de acordo com as instruções contidas no Boletim Técnico

Cuidados adicionais Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas com trincha para evitar falhas prematuras nestas áreas. Quando aplicar por pulverização, faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.

Descontaminar todo o equipamento com o Diluente 300 ou 400 imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia.





FLEET COAT FI 7600 PU FINISH

INFORMAÇÕES ADICIONAIS

Instrução para Descarte de Embalagens

Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie para reciclagem.

Armazenagem

Prazo de validade: Parte A e Parte B – 12 meses. Guardar em local abrigado, seco e arejado, com temperatura máxima de 40 °C.

Os locais de armazenamento das tintas, vernizes, solventes e diluentes devem ser cobertos com boa ventilação, não sujeitos a calor excessivo, protegidos contra centelhas, descargas atmosféricas e raios diretos do sol. Devem ser locais exclusivos e providos de sistema de combate à incêndio.

O armazenamento deve ser feito de forma que possibilite a retirada em primeiro lugar do material mais antigo do almoxarifado.

Recomendações de Segurança

Durante a aplicação, recomendamos providenciar:

Máscaras, luvas e óculos de segurança e equipamentos à prova de explosão.

Permanecer longe de chamas, soldas e evitar fumar.

Ventilação adequada: Aplicar mediante boa ventilação com ar fresco e seco nas áreas internas para remoção de todos os vapores e solventes. Como todos os vapores de solventes são mais pesados que o ar, dutos de ventilação devem ser instalados nas partes mais baixas das áreas internas. Dever ser providenciada ventilação durante o período de cura do produto.

Se ingerido, não induzir ao vômito. No caso de contato com os olhos, lavá-los abundantemente com água.

Em qualquer dos casos, procurar um médico imediatamente.

Certificar que as instalações elétricas estejam perfeitas e que não provoquem faíscas.

Não usar diluente para limpeza da pele, mãos e outras partes do corpo. Para limpar as mãos usar álcool, em seguida, lavar com água e pastas de limpeza apropriada. Usar creme protetor reconstituente da pele.

Em caso de incêndio, usar extintores de CO₂ ou pó químico. Não é recomendado o uso de água para extinguir o fogo produzido pela queima das tintas.

Ocorrendo sintomas de intoxicação pela inalação de vapores de solvente, a pessoa intoxicada deve ser removida imediatamente do local de trabalho para locais ventilados. Em caso de desmaio, chamar imediatamente um médico.

Para mais informações consulte a FDS do produto.

Observações

No caso de ocorrer operações de solda ou corte no metal pintado por esse produto, haverá emissão de gases que irão requerer o uso do equipamento de proteção individual apropriado e sistemas de ventilação e exaustão adequados no local.

Os valores de VOC são fornecidos como guia. Estes podem estar sujeitos a variações dependendo de fatores como diferença de cor e tolerância normal de fabricação.

Quando aplicar o produto Fleet Coat FI 7600 em espaços restritos, certifique-se de que tem ventilação adequada.





FLEET COAT FI 7600 PU FINISH

Nota

As informações descritas nesse Boletim Técnico estão baseadas na experiência e conhecimento do departamento técnico da Advance Tintas, e foram compiladas para sua ajuda e orientação: qualquer pessoa que use este produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do mesmo ao fim específico que se pretende, o faz por sua conta própria e risco. Entretanto, como não temos qualquer controle sobre a qualidade e condição do substrato ou sobre os inúmeros fatores que afetam o uso e a aplicação deste produto, nenhuma garantia, expressa ou subentendida, é dada ou sugerida quanto a essas informações. Desta forma, a não ser que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, não assumimos qualquer responsabilidade quanto ao rendimento, desempenho ou (sujeito à legislação vigente) quaisquer danos materiais ou pessoais resultantes do uso das informações ou dos produtos aqui mencionados. Todos os produtos e/ou Assistência Técnica são fornecidos de acordo com nossas condições padrão de venda. As informações contidas neste Boletim Técnico, está sujeita a modificações periódicas, de acordo com nossa política de contínuo desenvolvimento e aprimoramento de produtos. É responsabilidade do usuário verificar junto à Advance Tintas se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização.

REVISÃO 05 – JULHO 2024

Advance Tintas e Vernizes Ltda. | Rua Alberto Guizo, 489 | Distrito Industrial João Narezzi | Indaiatuba – SP | CEP - 13347-402
Telefone: (19) 3936-9055 | e-mail: assistencia@advancetintas.com.br | Visite nosso site – www.advancetintas.com.br

FLEET COAT FI 7600 PU FINISH
PARTE A: 14 ... / PARTE B: 14.85 ...

CÓPIA PARA INFORMAÇÕES.

