

NEXSINT

XX-XX-XXXX

Revisão 0.0 / 2025

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

NEXSINT é um clear de acabamento a base de resina alquídica. Possui alto desempenho e boa retenção de cor em ambientes externos.

USOS RECOMENDADOS

Indicado para pintura de estruturas metálicas, implementos agrícolas e rodoviários, máquinas e equipamentos.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Acabamento:	Ultra Fosco / Fosco / Semi Fosco / Semi Brilhante / Brilhante
Cores:	Ral, Munsell ou conforme padrão do cliente
Sólidos por Volume:	40% ± 3%

Espessura recomendada para 1 demão (micrometros)

Seca	30 (min)	40 (max)
------	----------	----------

Rendimento Aproximado	11,6 m ² / sem diluição na espessura de 35 µm seco.
-----------------------	--

Tempo de Prateleira:	12 meses, fechada Armazenamento ao abrigo de intempéries (4,5°C) até (38°C).
----------------------	---

Tempo Médio de Secagem

25°C
50% UR

Ao toque:	24 horas
Ao manuseio:	30 horas
Cura final:	72 horas

Os tempos de secagem variam conforme ventilação, temperatura ambiente, superfície, umidade relativa do ar espessura do filme. Em condições anormais, consulte a Assistência Técnica da IQL. O intervalo máximo entre demãos depende da integridade do filme exposto.

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

A superfície deve estar limpa, seca, em boas condições. Remova todo material que possa todo o óleo, poeira, graxa, ferrugem solta, sujeiras e materiais estranhos, para garantir adesão adequada.

Preparação de superfície mínima recomendada para ferro e aço: Atmosférico: SSPC-SP6/NACE 3/ISO 8501-1: 2007, Perfil Sa 2 (50µm) ou SSPC-SP12/NACE N° 5, WJ-3/NV-2. Imersão: SSPC-SP10/NACE 2/ISO 8501-1: 2007, Perfil Sa 2,5 (50-75µm) ou SSPC-SP12/ NACE N°5, WJ-2/NV-2)

PREPARO DO PRODUTO

Temperatura (ar, superfície, material)

Catalisador padrão 10°C mínima, 43°C máxima. A temperatura do material deve variar entre 21°C e 29°C para uma ótima performance. Umidade relativa do ar 85% máxima.

Processo

Agite os componentes até que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata. Recomendamos utilizar um agitador mecânico. Acrescente o componente B no componente A, obedecendo a proporção da mistura. Agite novamente os componentes, se possível com um agitador mecânico. Acrescente o diluente apenas após a mistura de todos os componentes estiver finalizada.

APLICAÇÃO

As informações abaixo são uma referência para os usuários, os quais podem usar equipamentos semelhantes e ajustes mais adequados para seu uso específico. Importante verificar se os equipamentos estão dentro das condições de uso e limpos. A linha de ar comprimido precisa ser purgada para evitar possível contaminação entre os produtos que estiverem sendo usados. Em caso de diluição, seguir este BT.

Limpeza / Diluição

Diluente DI-11-0142

Pistola Convencional

Pressão no Tanque

10 - 20 psi

Bico de fluido

EX

Pressão de atomização:

60 - 65 psi

Diluição:

Se necessário, até 25%

Durante tempo de inatividade prolongado ou após longo período de pulverização contínua, poderá ser necessário lavar o equipamento com M.E.K.

Trincha:

Recomendado apenas para retoques de pequenas áreas ou "strip coat" (parafusos, porcas, cordões de solda, cantos vivos e retoques).

Rolo:

Não recomendado. Para aplicação por trincha, poderá ser necessário aplicar em dois ou mais passes para se obter uma camada uniforme.

PROCESSO DA APLICAÇÃO

Recomenda-se sobreposição de 50% em cada passagem da pistola de pintura, realizando um repasse cruzado para finalizar. Aplicação adicional com pincel ou trincha em todas as áreas de difícil acesso, com pontos de solda e cantos vivos, pois são locais mais suscetíveis a falhas de pintura.

SAÚDE E SEGURANÇA

Consulte a FDS antes de usar. Os dados técnicos e instruções estão sujeitos a alterações sem aviso prévio.

<https://tinyurl.com/5n6muz9v>