

# PLASTEEL CERÂMICO PINTÁVEL AZUL 3:1

## SOLDA À FRIO

### Descrição

**PLASTEEL CERÂMICO PINTÁVEL AZUL 3:1** é um revestimento epóxi bi-componente, com pigmentos inorgânicos especiais contra abrasão e agentes químicos, na cor azul, ideal para promover proteção pintável às superfícies contra corrosão, abrasão e agentes químicos.

### Finalidade

Para reparos e manutenção industrial em geral. Repara desgastes, trincas, rachaduras, vazamentos, etc. Recupera áreas com desgaste de até 3 mm. Recupera bombas, válvulas, flanges, caixas d'água, tanques, picadores, canaletas, etc. Pode ser aplicado sobre a superfície, antes do uso, para prevenir o desgaste.

### Características

**PLASTEEL CERÂMICO PINTÁVEL AZUL 3:1** resulta numa superfície vitrificada (similar à cerâmica) garantindo excelente lavabilidade, impenetrabilidade e resistência à corrosão e abrasão. É composto com pigmento inerte especial de altíssimo desempenho para assegurar vedação, resistência em ambientes quimicamente agressivos, corrosão, erosão e proteção contra desgaste e abrasão, principalmente por fluxo.

### Propriedades (típicas para o produto curado por 7 dias a 25 °C)

Proporção da mistura em volume: Componente A Componente B	3 partes 1 parte
Cor	Azul
Aspecto do produto	Sólido rígido vitrificado
Sólidos por volume	100 %
Tempo máximo para aplicação a 25 °C	30 minutos
Tempo mínimo para manuseio após aplicação a 25 °C	6 horas
Tempo para cura total a 25 °C	7 dias
Densidade	1,5 – 2,0 g/cm <sup>3</sup>
Rendimento (*)	1,5 – 1,6 kg/m <sup>2</sup> (espessura de 1 mm) 4,5 – 4,6 kg/m <sup>2</sup> (espessura de 3 mm)
Contração (ASTM D-2566)	0,0004 – 0,0006 cm
Resistência à compressão (ASTM D-695)	5,5 – 6,0 kgf/mm <sup>2</sup>
Resistência à tração (ASTM D-638)	2,3 – 2,8 kgf/mm <sup>2</sup>
Dureza Shore D (ASTM D-2240)	80 – 85
Módulo de elasticidade (ASTM D-638)	400 – 440 kgf/mm <sup>2</sup>
Coefficiente de expansão térmica (ASTM D-696)	(40 – 46) x 10 <sup>-6</sup> cm/cm.°C
Condutividade térmica (ASTM C-177)	(1,34 – 1,45) x 10 <sup>-3</sup> cal.cm/□éc.cm <sup>2</sup> .°C
Abrasão Taber – rebolo H22, 1000 ciclos (ASTM D-4060)	≤ 0,70 g

Resistência à temperatura	
Contínua	90 °C
Pico	120 °C

(\*) Determinação realizada no laboratório da Tapmatic. O Rendimento pode variar de acordo com o aplicador e a rugosidade e imperfeição da superfície.

### Resistência química (após 30 dias de imersão a 25 °C)

Acetona	(I)	Ácidos Graxos	(E)	Glicerina	(E)	Soda Cáustica 50%	(E)
Ácido acético 10 %	(I)	Água	(E)	Metanol	(I)	Tolueno	(E)
Ácido clorídrico 10 %	(S)	Água do mar	(E)	Óleo diesel	(E)	Xileno	(E)
Ácido clorídrico 36 %	(I)	Aguarraz	(E)	Óleo mineral	(E)		
Ácido crômico	(I)	Álcool etílico	(S)	Óleo vegetal	(E)		
Ácido fosfórico 10 %	(S)	Amônia 15 %	(E)	Outros álcoois	(S)		
Ácido fosfórico 95 %	(I)	Amônia 30 %	(I)	Percloroetileno	(I)		
Ácido nítrico 10 %	(I)	Cloreto de metileno	(I)	Potassa cáustica 50 %	(E)		
Ácido sulfúrico 10 %	(I)	Gasolina	(S)	Querosene	(E)		

LEGENDA: (E) Excelente (S) Satisfatório (I) Inadequado

### Instruções de uso

Asperizar (com lixa grossa, lima tipo grossa ou bastarda, etc.) a superfície a ser tratada. Prestar muita atenção no preparo da superfície. Usar escova de aço ou lixa comum não é suficiente. Absoluta limpeza é necessária, após a asperização, passar **QUIMOX** para remover vestígios de oleosidade. Superfícies devem estar limpas e secas, sem poeira e oleosidade. A maioria dos desmoldantes impede a correta adesão. Misturar os componentes na proporção indicada: 3 partes (em volume) do componente A com 1 parte (em volume) do componente B, com o auxílio de uma espátula. Misturar até ficar completamente homogêneo, mas o mais rapidamente possível já que o tempo de aplicação é relativamente curto. Preparar somente a quantidade que será utilizada, pois o material misturado e não utilizado será perdido. Para não contaminar os produtos (que poderá levar ao endurecimento na embalagem) sempre usar pincéis, espátulas, etc. diferentes para coletar as partes A e B. Aplicar o produto sobre a superfície a ser reparada, com pincel, rolo ou pistola. Usar pincel de pelos curtos e aplicar suavemente, tendo o cuidado de preencher meticulosamente os cantos e irregularidades da superfície. Quanto maior o volume de mistura, maior será o calor desenvolvido e, proporcionalmente, menor o tempo de aplicação. O aumento da temperatura acelera o endurecimento. O tempo para aplicação é de 30 minutos ou até 3 horas, em temperatura de 20 °C. Abaixo de 15 °C não ocorrerá reação, neste caso deve ser aquecida à superfície onde será aplicado, se necessário aquecer também os componentes, separadamente, com fonte de calor (lâmpada, resistência, etc.) (nunca com chama direta). Deixar o produto secar e curar antes de usar o tanque, peça ou equipamento. Lavar pincéis, espátulas e acessórios com álcool antes do endurecimento.

### Embalagens

Produto bi-componente, comercializado em duas embalagens:

	Kit 1	Kit 2	Kit 3	Kit 4
Componente A	750 g	1.100 g	4.400 g	32 kg
Componente B	150 g	220 g	880 g	6,4 kg

### Informações de segurança

Não ingerir. Evitar o contato com os olhos e pele. Para o manuseio seguro é recomendada a utilização de óculos e luvas de segurança. Estritamente para uso industrial. Para maiores informações e limitações de responsabilidade consultar a fispq.