

PHENGUARD™ 930

DESCRIÇÃO

Primer epóxi novolac fenólico bicomponente de alta espessura curado com aduto de amina

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Primer do sistema PHENGUARD para revestimento de tanques
- Excelente resistência a uma ampla gama de ácidos orgânicos, álcoois, óleos comestíveis, gordura (independente do teor de ácidos graxos livres) e solventes
- Máxima flexibilidade de cargas
- Baixa absorção da carga
- Boa resistência a água quente
- Certificado de "Recognised Corrosion Control Coating" (Lloyd's Register)
- Boas propriedades de aplicação, que proporcionam uma superfície lisa

COR E BRILHO

- Offwhite
- Baixo brilho

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do Produto Misturado	
Número de Componentes	Dois
Densidade	1,7 kg/l (14,2 lb/US gal)
Sólidos por Volume	66 ± 2%
VOC (Como fornecido)	Directive 2010/75/EU, SED: max. 191,0 g/kg max. 315,0 g/l (aprox. 2,6 lb/gal)
Espessura de película seca recomendada	100 µm (4,0 mils)
Rendimento teórico	6,6 m ² /l para 100 µm (265 ft ² /US gal para 4,0 mils)
Secagem ao toque	2 horas
Intervalo de repintura	Mínimo: 36 horas Máximo: 21 dias
Cura total depois de	Ver tabela tempo de cura
Validade	Base: No mínimo 12 meses quando estocado em local fresco e seco Hardener: No mínimo 12 meses quando estocado em local fresco e seco

Notas:

- Ver DADOS ADICIONAIS - Rendimento e espessura do filme
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalos de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de Cura

PHENGUARD™ 930

CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

Condições do Substrato

- Aço deve ser limpo através de jateamento abrasivo no local, pelo menos, ISO-Sa2½
- Perfil de rugosidade 50 – 100 µm (2,0 – 4,0 mils)
- O aço deve estar livre de ferrugem, escamas, shop primer ou qualquer outra contaminação
- O substrato deve estar totalmente seco antes e durante a aplicação do PHENGUARD 930

Temperatura do substrato e condições de aplicação

- A temperatura do substrato deve estar acima de 10°C (50°F)
- Temperatura do substrato durante a aplicação deve estar pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho

ESPECIFICAÇÃO DO SISTEMA

- PHENGUARD 930 (offwhite): 100µm (4.0 mils)
- PHENGUARD 935 (rosa): 100µm (4.0 mils)
- PHENGUARD 940 (cinza): 100µm (4.0 mils)

INSTRUÇÕES PARA USO

Relação da mistura por volume: base e endurecedor 88:12

- A temperatura da tinta deve ser preferencialmente acima de 15°C (59°F), contudo diluição extra pode ser necessária para obter a viscosidade de aplicação
- Adicionando diluente em excesso resulta na redução da resistência ao escorrimento e retarda a cura
- O diluente deve ser adicionado após a mistura dos componentes

Tempo de indução

Permitir tempo de indução antes de usar

Tempo de Indução	
Temperatura do produto misturado	Tempo de indução
15 °C (59°F)	20 minutos
20 °C (68°F)	15 minutos
25 °C (77°F)	10 minutos

Vida útil da mistura

4 horas a 20°C (68°F)



PHENGUARD™ 930

AIR SPRAY

Diluyente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluyente

0 - 10%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

2,0 mm (aprox. 0,079 in)

Pressão do bico

0,3 MPa (aprox. 3 Bar; 44 p.s.i.)

AIRLESS SPRAY

Diluyente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluyente

0 - 10%, dependendo da espessura solicitada e condições de aplicação

Orifício do bico

Aprox. 0,46 - 0,53 mm (0,018 - 0,021 in)

Pressão do bico

15,0 MPa (aprox. 150 bar; 2176 p.s.i.)

TRINCHA/ROLO

- trincha: apenas para stripe coating e reparo localizado

Diluyente recomendado

THINNER 91-92

Volume de diluyente

0 - 5%

SOLVENTE DE LIMPEZA

THINNER 90-53

PHENGUARD™ 930

DADOS ADICIONAIS

Rendimento e espessura do filme	
EFS	Rendimento teórico
100 µm (4,0 mils)	6,6 m ² /L (265 ft ² /US gal)
125 µm (5,0 mils)	5,3 m ² /L (212 ft ² /US gal)

Nota: Máxima EFS quando aplicado com rolo: 60 µm (2,4 mils)

Intervalo de repintura para EFS até 100 µm (4,0 mils)						
Repintura com...	Intervalo	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Com ele mesmo ou PHENGUARD 935	Mínimo	60 horas	48 horas	36 horas	24 horas	16 horas
	Máximo	28 dias	25 dias	21 dias	14 dias	7 dias

Nota: A superfície deve estar seca e livre de qualquer contaminação

Tempo de cura para EFS até 150 µm (6.0 mils)	
Temperatura do substrato	Tempo mínimo de cura antes do transporte de cargas sem nota 4, 7, 8 ou 11 e tanque de lastro ou tanque de teste com água do mar
10°C (50°F)	14 dias
15°C (59°F)	14 dias
20°C (68°F)	10 dias
30°C (86°F)	7 dias
40°C (104°F)	5 dias

Notas:

- Tempo mínimo de cura para o sistema PHENGUARD de revestimento de tanques antes de transportar cargas com nota 4, 7, 8 ou 11: 3 meses
- Para informação detalhada sobre resistência e notas, favor consultar Lista de Resistência a Cargas mais recente
- Para transporte de metanol e monômeros de acetato de vilina, cura a quente é necessária, não pode ser substituído por um período de 3 meses com cargas não agressivas
- Ventilação adequada deve ser mantida durante a aplicação e cura (favor observar FICHAS DE INFORMAÇÕES 1433 e 1434)
- O desempenho do sistema aplicado depende muito do grau de cura da primeira demão na hora da repintura. Por isso o tempo de repintura entre a 1ª e 2ª demão aumenta comparado com o tempo entre a 2ª e 3ª demão (ver detalhes sobre repintura)
- Quando usado como primer de revestimentos de tanques epóxi sem solvente a espessura do filme seco deve ser limitada a um máximo de 100 µm (4,0 mils)

PHENGUARD™ 930

Vida útil da mistura (na viscosidade de aplicação)	
Temperatura do produto misturado	Vida útil da mistura
10°C (50°F)	6 horas
20°C (68°F)	4 horas
30°C (86°F)	1,5 horas

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Para produtos e diluentes recomendados, ver fichas de segurança 1430, 1431 e as fichas de segurança de produto relevantes
- Sendo um produto a base de solventes, deve-se evitar a inalação da névoa ou do vapor assim como o contato da tinta molhada com a pele e olhos.

DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective and Marine Coatings sempre fornecer o mesmo produto em todo o mundo. No entanto, às vezes são necessárias ligeiras modificações do produto para cumprir com as regras / circunstâncias nacionais ou locais. | Em casos semelhantes, deve-se utilizar um boletim técnico alternativo.

REFERÊNCIAS

• Tabelas de conversão	FICHA DE INFORMAÇÃO	1410
• Explicações para os boletins técnicos de produtos	FICHA DE INFORMAÇÃO	1411
• Precauções de segurança	FICHA DE INFORMAÇÃO	1430
• Segurança em espaços confinados e segurança para a saúde perigos de explosão e de toxicidade	FICHA DE INFORMAÇÃO	1431
• Segurança do trabalho em espaços confinados	FICHA DE INFORMAÇÃO	1433
• Diretrizes para o uso da ventilação	FICHA DE INFORMAÇÃO	1434
• Limpeza do aço e remoção da ferrugem	FICHA DE INFORMAÇÃO	1490
• Especificação para abrasivos minerais	FICHA DE INFORMAÇÃO	1491
• Umidade relativa – temperatura do substrato – temperatura do ar	FICHA DE INFORMAÇÃO	1650

GARANTIA

PPG garante (i) que é titular do produto, (ii) que a qualidade do produto está em conformidade com as especificações da PPG para tal produto em vigor no momento da fabricação e (iii) que o produto será entregue livre de quaisquer reivindicações legítimas de terceiros por violação de quaisquer patentes nos EUA que cubram o produto. ESTAS SÃO AS ÚNICAS GARANTIAS DADAS PELA PPG, E A PPG REJEITA TODAS AS DEMAIS GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, SOB ESTATUTO OU DECORRENTE DE OUTRA FORMA DA LEI, DE UMA NEGOCIAÇÃO EM CURSO OU USO COMERCIAL, INCLUINDO SEM LIMITAÇÃO QUALQUER OUTRA GARANTIA DE ADEQUAÇÃO PARA UM DETERMINADO FIM OU USO. Qualquer reivindicação sob esta garantia deve ser feita pelo Comprador à PPG, por escrito, no prazo de cinco (5) dias após a descoberta pelo Comprador do alegado defeito, mas em nenhum caso após a expiração do prazo de validade aplicável do produto, ou de um ano a partir da data de entrega do produto ao Comprador, o que ocorrer primeiro. Se o comprador não notificar PPG de tais não-conformidades como aqui exigido, o Comprador não terá direito a qualquer recuperação sob esta garantia.

PHENGUARD™ 930

LIMITAÇÕES DE RESPONSABILIDADE

EM HIPÓTESE ALGUMA A PPG SERÁ RESPONSÁVEL, SOB QUALQUER TEORIA DE RECUPERAÇÃO (SEJA COM BASE EM QUALQUER TIPO DE NEGLIGÊNCIA, RESPONSABILIDADE OBJETIVA OU PREJUÍZO) POR QUAISQUER DANOS INDIRETOS, ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU DANOS SUBSEQUENTES DE QUALQUER FORMA RELACIONADOS A, DECORRENTES OU RESULTANTES DE QUALQUER UTILIZAÇÃO DO PRODUTO. As informações contidas neste boletim destinam-se apenas para orientar, e baseiam-se em testes de laboratório que a PPG acredita serem confiáveis. A PPG pode modificar as informações aqui contidas a qualquer momento como resultado da experiência prática e do desenvolvimento contínuo de produtos. Todas as recomendações ou sugestões em relação à utilização do produto PPG, quer em documentos técnicos, quer em resposta a uma pergunta específica, ou de outra forma, são baseadas em dados que a PPG acredita serem fiáveis. O produto e as informações relacionadas são projetados para usuários que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é de responsabilidade do usuário final determinar a adequação do produto para o seu próprio uso particular, e supõe-se que o Comprador o tenha feito, a seu próprio critério e risco. A PPG não tem controle sobre a qualidade ou condição do substrato, ou sobre os vários fatores que afetam o uso e a aplicação do produto. Por isso, a PPG não aceita qualquer responsabilidade decorrente de quaisquer perdas, lesões ou danos resultantes de tal uso ou o conteúdo destas informações (a menos que haja acordos escritos que estipulem o contrário). Variações no ambiente de aplicação, mudanças nos procedimentos de uso, ou extrapolação de dados podem causar resultados insatisfatórios. Este boletim substitui todas as versões anteriores e é de responsabilidade do Comprador verificar se estas informações são as mais atuais antes de utilizar o produto. Podem ser encontradas fichas atualizadas sobre todos os Produtos PPG Protective & Marine Coatings em www.ppgpmc.com. O texto em Inglês desta ficha prevalece sobre qualquer tradução.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

