



Protective & Marine Coatings

SUMADUR 2630

Comp. A 230.0030 /0010/ 0020
Comp. B 230.9000

Rev. 24 de fevereiro, 2025

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

SUMADUR 2630 é uma tinta de fundo epóxi-fosfato de zinco de alta espessura, bicomponente, curada com poliamida.

Atende as Normas PETROBRAS N-2630REV, NCU 0253 da USIMINAS, a norma Eletronuclear ES/3/0237/4900/N90298.

Rev. 02 – ETN II zf2 e a Norma Eletrobras NE-026-1ªed.

Pode ser aplicado, a pistola, com espessura seca de 140 a 160 micrometros, em uma única demão.

É um primer anticorrosivo, pigmentado com óxido de ferro e fosfato de zinco, que propicia proteção anticorrosiva a superfícies expostas em meios agressivos com alta concentração de umidade e névoa salina.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aspecto:	Brilhante
Cor:	Vermelha, Branca e Cinza
Sólidos por volume:	83 ± 2%, da mistura
Sólidos por peso:	91 ± 1%, da mistura
VOC (Met. EPA 24):	116 g/ l

Proporção de Mistura:	3,76 : 1 em volume
	6,9 : 1 em massa

Espessura Recomendada por Demão:

	Min.	Máx.
Seca (µm):	140	160
Rend. Teórico (m²/l)	6,1	4,9
Rend. Teórico (m²/gl)	20	

@ 150 µm de espessura

Nota: O rendimento teórico é calculado com base no teor de sólidos por volume e não inclui fatores de perda na aplicação devido a irregularidades, rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, método de aplicação, habilidade e técnica do aplicador, perdas de material durante a preparação, derrames, respingos, diluição além do especificado, condições climáticas e camada excessiva do filme aplicado. **Considerar todas as perdas para calcular a quantidade de tinta a ser utilizada.**

Tempos de Secagem @ 160 micrometros seco

	16°C	25°C	32°C
Ao Manuseio:	24 horas	10 horas	7 horas
Repintura:			
mínimo:	16 horas	8 horas	5 horas
máximo:	72 horas	48 horas	24 horas
Cura Final:	15 dias	10 dias	7 dias

Os tempos de secagem dependem das condições de temperatura, umidade e espessura do filme.

Nota: Se for ultrapassado o limite máximo indicado para aplicação da demão subsequente, é necessário lixar a superfície para se obter aderência satisfatória entre as camadas.

Tempo de Indução: 15 minutos a 25°C.

Vida útil da mistura: 2 horas a 25°C.

Armazenamento: Componente A: 24 meses, sem abrir.
Componente B: 24 meses, sem abrir.

Condições de armazenagem: Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries, e de umidade, sob temperaturas que não ultrapassem 40°C.

Diluyente/Limpeza: 198951 ou 198.968

USOS RECOMENDADOS

Recomendada para a proteção de aço carbono jateado.

Pintura de estruturas, equipamentos, painéis elétricos, motores e equipamentos em geral, expostos em ambientes de média ou alta agressividade, em :

- Plataformas de exploração de petróleo
- Fábricas de papel e celulose
- Indústrias químicas e petroquímicas
- Siderúrgicas
- Plataformas de exploração de petróleo
- Fabricantes de motores e outros equipamentos em geral
- Fabricantes de painéis elétricos
- Outras indústrias

Nota: Também recomendado para a pintura interna de tanques, de acordo com a Norma PETROBRAS N-2913B.

CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

Resistência ao calor seco:

Temperatura máxima de 120°C

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Consulte a FDS antes de usar.

Os dados técnicos e instruções publicadas estão sujeitos a alterações sem aviso prévio. Entre em contato com o representante da Sherwin-Williams para obter dados técnicos e instruções adicionais.

RESPONSABILIDADE

As informações contidas nesta ficha decorrem de dados compilados para sua ajuda e orientação e são baseados em nossa experiência e conhecimento. Tendo em vista, porém, que fatores como preparação de superfície e aplicação nem sempre estão sob nosso controle e subordinam-se à obediência rigorosa das especificações estabelecidas, eximimo-nos de qualquer responsabilidade relativa a rendimento, desempenho ou danos de qualquer natureza.

GARANTIA

A Sherwin-Williams garante que nossos produtos estão livres de defeitos de fabricação de acordo com os procedimentos de controle de qualidade aplicáveis da Sherwin-Williams. A responsabilidade por produtos comprovadamente defeituosos, se houver, é limitada à substituição do produto defeituoso ou ao reembolso do preço de compra pago pelo produto defeituoso conforme determinado por Sherwin-Williams. NENHUMA OUTRA GARANTIA OU GARANTIA DE QUALQUER TIPO É FEITA POR SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIA, POR OPERAÇÃO DE LEI OU DE OUTRA FORMA, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO E APTIDÃO PARA UM PROPÓSITO PARTICULAR.



Protective & Marine Coatings

SUMADUR 2630

Comp. A 230.0030 /0010/ 0020
Comp. B 230.9000

BOLETIM DE APLICAÇÃO

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

A superfície deverá estar íntegra e em condições perfeitas. É necessária a remoção completa de óleos, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e materiais estranhos, para assegurar a aderência satisfatória.

Para remover a oleosidade da superfície use solução de SUMACLEAN WB ou panos limpos embebidos em DILUENTE 198905.

Aço Carbono, Grau C:

O preparo de superfície mínimo necessário é Jato abrasivo ao Limpeza com ferramenta mecânica - Norma SSPC SP-3
Padrão visual Sa 2½ Norma ISO 8-501-1
Perfil de rugosidade: 50- 75 micrometros.

Siga os métodos padrões indicados quando correspondente:

Preparação Padrão de Superfícies de aço carbono

	Condição da Superfície	ISO 8501-1	S SPC	NACE	ABNT NBR 7348	ABNT NBR 15239
		SIS 05 5900				
Metal Branco	Graus A,B,C e D	Sa 3	SP 5	1	Sa 3	
Metal Quase Branco	Graus A,B,C e D	Sa 2 ½	SP 10	2	Sa 2 ½	
Jato Comercial	Graus B,C e D	Sa 2	SP 6	3	Sa 2	
Jato Brush-Off	Graus B,C e D	Sa 1	SP 7	4	Sa 1	
Limpeza Manual	Ferrugem	C St 2	SP 2	-	C St 2	
	Ferrugem e Pites	D St 2	SP 2	-	D St 2	
Limpeza Mecânica	Ferrugem	C St 3	SP 3	-	C St 3	
	Ferrugem e Pites	D St 3	SP 3	-	D St 3	

EQUIPAMENTOS PARA APLICAÇÃO

Os dados abaixo servem como guia. Podem ser utilizados equipamentos similares. Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização.

Antes da aplicação esteja seguro de que os equipamentos e respectivos componentes estejam limpos e nas melhores condições. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação do produto.

Diluyente/Limpeza: 198951 ou 198.968

Pistola airless:

Pressão..... 2100 - 6000 psi
Mangueira..... 1/4" de diâmetro interno
Bico..... 0,0015" - 0,019"
Filtro..... malha 60
Diluição..... Se necessário, até 10% em volume.

Pistola convencional:

Pistola..... JGA 502/3 DeVilbiss
Bico de fluido..... EX
Capa de ar..... 704
Pressão de atomização... 50 psi
Pressão no tanque..... 30 psi
Diluição..... Se necessário, até 20% em volume.

Trincha

Usar trincha com 75-100 mm de largura para superfícies maiores e com 25-38 mm para parafusos, porcas, cordões de solda e retoques.

Rolo

Usar rolos de lã de carneiro ou de lã sintética.

CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

Temperatura: 5°C mínimo, 50°C máximo (do Ar e da Superfície).
Superfície deve estar no mínimo 3°C acima da temperatura de orvalho.
Temperatura da Tinta: mínima 5°C e máxima 35°C
Umidade relativa: 10% a 85%

PREPARAÇÃO PARA APLICAÇÃO

Mistura:

Agite o conteúdo de cada um dos componentes vigorosamente, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata.
Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Agite vigorosamente a mistura, se possível com agitador mecânico.
Adicione o diluente somente depois que a mistura dos dois componentes estiver completa, após o tempo de indução recomendado.

Aplicação:

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. Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada.
Não aplique o material após o tempo de vida útil da mistura.

INSTRUÇÃO DE DESCARTE DE EMBALAGENS

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