

## Solvalitt

### Descrição do produto

Esta é uma tinta silicone acrílico monocomponente de secagem física. É resistente à calor até 600 °C. Pode ser utilizada como primer, demão intermediária ou acabamento em ambientes atmosféricos. Adequada para substratos de aço carbono, aço galvanizado, aço inox e alumínio evidentemente preparados.

### Uso recomendado

Industrial:

Projetada como uma tinta resistente ao calor. Adequado para superfícies isoladas e não isoladas. Recomendado como demão de acabamento para superfícies isoladas, em sistemas com primers adequados.

### Outras versões disponíveis

Solvalitt Alu

Consulte o Boletim Técnico para cada versão.

### Cores

De acordo com a cartela de cores.

Devido a variações na estabilidade térmica dos pigmentos, podem ocorrer mudanças de cor quando o revestimento é aquecido (consulte o catálogo de cores da Solvalitt). Observe que essa mudança de cor não afetará o desempenho do revestimento.

### Dados do produto

| Propriedade               | Exame/Padrão      | Descrição    |
|---------------------------|-------------------|--------------|
| Sólidos por volume        | ISO 3233          | 43 ± 2 %     |
| Nível de brilho (GU 60 °) | ISO 2813          | fosco (0-35) |
| Ponto de fulgor           | ISO 3679 Method 1 | 26 °C        |
| Densidade                 | calculado         | 1.3 kg/l     |

| Region    | Regulamentação                                                              | Exame Padrão        | VOC Valor |
|-----------|-----------------------------------------------------------------------------|---------------------|-----------|
| US        | CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113                                            | Calculado           | 478 g/l   |
| Hong Kong | Air Pollution Control (VOC) Regulation                                      | Calculado           | 478 g/l   |
| EU        | European Paint Directive 2004/42/CE                                         | Calculado           | 478 g/l   |
| EU IED    | Industrial Emission Directive 2010/75/EU                                    | Calculado           | 478 g/l   |
| Korea     | Korea Clean Air Conservation Act                                            | KS M ISO 11890-1    | 492 g/l   |
| China     | GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings | GB/T 23985-2009 8.3 | 473 g/l   |

Os dados informados são típicos para produtos produzidos em fábrica, sujeitos a leves variações dependendo da cor.

Descrição de Brilho: De acordo com a definição de performance de tinta da Jotun.

Nota: Acabamentos resistentes a calor podem ser tingidos em uma gama de cores. Porém, devido sua pigmentação certas cores irão parecer com menos brilho e cor estável que outras.

## Espessura de filme por demão

### Faixa típica para especificação recomendada

|                          |         |                   |
|--------------------------|---------|-------------------|
| Espessura de filme seco  | 20 - 30 | µm                |
| Espessura de filme úmido | 50 - 70 | µm                |
| Rendimento teórico       | 21 - 14 | m <sup>2</sup> /l |

## Preparação de Superfície

### Tabela resumida sobre preparação de superfície

| Substrato            | Preparação de Superfície                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                      | Mínimo                                                                                                                                                                                                                                                            | Recomendado                                                                                                                                                                                                                                                       |
| Aço carbono          | Sa 2½ (ISO 8501-1)                                                                                                                                                                                                                                                | Sa 2½ (ISO 8501-1)                                                                                                                                                                                                                                                |
| Aço inox             | A superfície deve ser preparada com jateamento abrasivo ("Sweep Blasting") com ângulo de bico entre 45-60° em relação a superfície, com redução da pressão do bico para criar um perfil de rugosidade afiado e angular utilizando abrasivo não metálico aprovado. | A superfície deve ser preparada com jateamento abrasivo ("Sweep Blasting") com ângulo de bico entre 45-60° em relação a superfície, com redução da pressão do bico para criar um perfil de rugosidade afiado e angular utilizando abrasivo não metálico aprovado. |
| Alumínio             | A superfície deve ser desbastada mecânica ou manualmente com abrasivos não metálicos ou escovamento mecânico ou lixas manuais para conferir um padrão áspero à superfície.                                                                                        | Limpeza por jateamento abrasivo para atingir um perfil rugosidade na superfície utilizando abrasivo não metálico aprovado que seja adequado para atingir um perfil de rugosidade angular.                                                                         |
| Aço galvanizado      | A superfície deve estar limpa, seca e exibir um perfil áspero e não polido.                                                                                                                                                                                       | Jateamento leve utilizando abrasivo não metálico, promovendo padrão limpo, rugoso e uniforme.                                                                                                                                                                     |
| Superfícies pintadas | Tinta compatível limpa, seca e intacta                                                                                                                                                                                                                            | Tinta compatível limpa, seca e intacta                                                                                                                                                                                                                            |

## Aplicação

### Métodos de aplicação

O produto pode ser aplicado por

|          |                                                                                                                                                         |
|----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Spray:   | Utilize bomba air less ou pistola convencional.                                                                                                         |
| Trincha: | Recomendado para recortes (stripe coating) e áreas pequenas. Deve-se tomar cuidado para atingir a espessura de filme seco especificada.                 |
| Rolo:    | Pode ser utilizado para áreas pequenas. Não recomendado como primeira demão. Deve-se tomar cuidado para atingir a espessura de filme seco especificada. |

### Mistura do produto

Monocomponente

### Diluyente/Solvente de limpeza

Diluyente: Jotun Thinner No. 7 / Jotun Thinner No. 10

### Guia de dados para bomba air less

|                                   |                  |
|-----------------------------------|------------------|
| Orifício do bico (polegada/1000): | 15-17            |
| Pressão do bico (mínimo):         | 100 bar/1450 psi |

## Tempo de secagem e cura

| Temperatura do substrato         | 5 °C | 10 °C  | 23 °C  | 40 °C  |
|----------------------------------|------|--------|--------|--------|
| Secagem da superfície (ao toque) | 1 h  | 45 min | 30 min | 15 min |
| Secagem para pisoteio            | 4 h  | 3 h    | 2 h    | 1.5 h  |
| Secagem para repintura, mínimo   | 8 h  | 5 h    | 4 h    | 3 h    |

Para intervalos máximos de repintura, consulte o Guia de Aplicação (AG) deste produto.

Secagem e tempos de cura são determinados sob temperaturas controladas e umidade relativa abaixo de 85%, e com a média da faixa de Espessura de película seca (EPS) do produto.

O filme de Solvalitt recentemente aplicado pode ter propriedades mecânicas ligeiramente reduzidas. Este efeito pode, contudo, ser superado com o aquecimento do sistema de pintura até 200 °C por aproximadamente 1 hora.

Secagem da superfície (ao toque): O estado de secagem quando uma leve pressão com dedo não deixa marca ou revela pegajosidade.

Secagem para pisoteio: Tempo mínimo antes que a tinta possa tolerar o tráfego de pedestres sem marcas permanentes, impressões ou outros danos físicos.

Secagem para repintura, mínimo: O menor tempo recomendado para que a próxima demão possa ser aplicada.

## Resistência ao calor

|                   | Temperatura |      |
|-------------------|-------------|------|
|                   | Contínuo    | Pico |
| Seco, atmosférico | 600 °C      | -    |

## Compatibilidade do produto

Dependendo da real exposição do sistema de pintura, vários primers e acabamentos podem ser utilizados em combinação com este produto. Seguem abaixo alguns exemplos. Contate a Jotun para recomendações específicas.

Demão anterior: epóxi, silicato de zinco, silicone acrílico, matriz multipolimérica  
Demão subsequente: silicone acrílico

## Embalagem (típica)

|           | Volume<br>(litros) | Tamanho das embalagens<br>(litros) |
|-----------|--------------------|------------------------------------|
| Solvalitt | 5                  | 5                                  |

O volume informado é para cores produzidas em fábrica. Observe que versões locais em embalagens e volumes de enchimento podem variar de acordo com as regulamentações locais.

## Armazenamento

O produto deve ser armazenado de acordo com as regulamentações nacionais. Mantenha os vasilhames em um local seco, sombreado, frio, bem ventilado e longe de fontes de calor e ignição. Os vasilhames devem ser mantidos hermeticamente fechados. Manuseie com cuidado.

### Prazo de validade à 23 °C

Solvalitt 24 mês(es)

Em alguns mercados a validade comercializada pode ser menor devido a legislação local. O valor acima é o da validade mínima, embora a qualidade da tinta esteja sujeita a nova inspeção.

## Cuidado

Este produto é somente para uso profissional. Os aplicadores e operadores devem ser treinados, experientes e terem a capacidade e equipamento para misturar/agitar e aplicar as tintas corretamente e de acordo com a documentação técnica da Jotun. Aplicadores e operadores devem utilizar equipamento de proteção individual adequado quando utilizarem este produto. Esta orientação é dada baseada em nosso conhecimento atual do produto. Qualquer desvio sugerido para se adequar as condições de campo devem ser encaminhados ao representante da Jotun responsável para aprovação antes do início do trabalho.

## Saúde e Segurança

Favor observar os avisos preventivos mostrados no vasilhame. Use sob condições bem ventiladas. Não inale a pulverização (spray). Evite contato com a pele. Derramamento na pele deve ser removido imediatamente com produto apropriado, sabão e água. Olhos devem ser bem enxaguados com água e receber cuidados médicos imediatamente.

## Variação de cor

Quando aplicável, os produtos destinados a utilização como primers ou anti-incrustantes podem ter leves variações de cor de lote para lote. Esses produtos e produtos de base epóxi, usados como demão de acabamento podem calcinar quando expostos a luz solar e intempéries.

A retenção de cor e brilho nos acabamentos podem variar dependendo do tipo de cor, ambiente de exposição como temperatura, intensidade UV etc., qualidade da aplicação e tipo genérico da tinta. Entre em contato com a Jotun local para mais informações.

## Ressalva

A informação deste Boletim Técnico contém o melhor do nosso conhecimento baseado em testes laboratoriais e experiência prática. Os produtos da Jotun são considerados como produtos semi-acabados e, como tal, os produtos são usados frequentemente em condições fora do controle da Jotun. A Jotun não pode garantir nada além da qualidade do produto por si só. Pequenas variações no produto podem ser implementadas para assegurar o cumprimento da legislação local. A Jotun reserva o direito de modificar as informações acima sem aviso prévio.

Os usuários sempre devem consultar a Jotun para orientações específicas sobre a adequação geral deste produto a suas necessidades e práticas de aplicação específicas.

Se existir alguma inconsistência entre diferentes questões linguísticas deste documento, prevalece a versão em Inglês (UK).