



Revrans DST QD 721 possui excelente aderência ao aço jateado, além de característica Surface Tolerant. Produto diferenciado por possuir ótima secagem ao manuseio. Proporciona alta produtividade, possibilitando a aplicação de demãos subsequentes na mesma jornada. Permite também aplicação em demão única com espessura de 250 µm. Contém pigmentação anticorrosiva a base de fosfato de zinco, sendo também um produto ecológico de alto sólidos e baixo VOC. Pode ser formulado com pigmentação orgânica, sendo assim isento de metais pesados, apresentando nestes casos a sigla "IMP" na descrição do produto.

#### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

##### TIPO

Revestimento dupla função a base de resina epóxi modificada curado com poliamida, bicomponente.

##### USO RECOMENDADO

Em substrato de aço carbono, como estruturas metálicas e equipamentos diversos. Produto indicado para ambientes de baixa a média agressividade quando aplicado como revestimento dupla função, ou como intermediário compondo esquemas de alto desempenho, conforme ISO 12944.

#### INFORMAÇÕES TÉCNICAS

<b>COR</b>	Branco, Cinza	Demais cores consultar nosso departamento técnico.			
<b>TEXTURA</b>	Semibrilhante				
<b>SÓLIDOS POR VOLUME</b>	80% ± 3	Conforme ISO 3233			
<b>PESO ESPECÍFICO</b>	1,700 ± 0,05 g/ml	Conforme ASTM D 1475			
<b>VOC</b>	197 g / l	Este valor pode variar conforme a cor			
<b>PONTO DE FULGOR</b>	35°C				
<b>RELAÇÃO DE MISTURA</b>		Peso	Volume		
	<b>Comp. A</b>	100,0	1,0		
	<b>Comp. B 821.0000</b>	88,0	1,0		
	<b>Comp. B 821.0099</b>	95,0	1,0		
<b>VIDA ÚTIL DA MISTURA (25°C)</b>	2 h (4 h utilizando Comp. B: 821.0099)				
<b>TEMPO DE INDUÇÃO</b>	15 min				
<b>RENDIMENTO TEÓRICO</b>	6,67 m <sup>2</sup> /l para 120 µm 3,20 m <sup>2</sup> /l para 250 µm				
<b>ESPESSURA ÚMIDA</b>	150 µm a 312 µm (150 µm a 188 µm utilizando Comp. B: 821.0099)				
<b>ESPESSURA SECA</b>	120 µm a 250 µm (120 µm a 150 µm utilizando Comp. B: 821.0099)				
<b>TEMPO DE SECAGEM, para 120 µm</b>		Comp. B: 821.0000		Comp. B: 821.0099 (verão)	
		Mínimo	Máximo	Mínimo	Máximo
25°C	<b>Toque</b>		30 min		2 h
	<b>Manuseio</b>		3 h		5 h
	<b>Repintura</b>	3 h	30 dias	5 h	72 h
<b>CONDIÇÕES AMBIENTAIS</b>	<b>Temperatura</b>	Deverá estar entre 0 e 40°C.			
	<b>Umidade Relativa</b>	Entre 30 e 85%			
	<b>Ponto de orvalho</b>	Substrato no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho			
	<b>Redutor</b>	420.0000 / 487.0000			

	<b>Trincha</b>	Não é necessário diluir. Método recomendado somente para retoques e reforços em cordões de solda e cantos vivos.
	<b>Rolo</b>	Necessita maior número de demãos para atingir a espessura desejada. Utilizar rolo resistente a solventes (lã de carneiro). A lã deverá estar cortada bem rente ao rolo para não ocorrer formação de bolhas durante aplicação. Diluir até 5% em volume com redutor recomendado.
<b>DADOS DE APLICAÇÃO</b>	<b>Pistola convencional</b>	Diluição indicada de até 15% em volume com redutor recomendado. Pistola DeVilbiss JGA 502 EX 67 ou similar. Pressão de pulverização 3,0 a 4,0 kgf/cm <sup>2</sup> (42 a 56 psi). Para uso de tanque regular a pressão interna entre 1,5 e 2,5 kgf/cm <sup>2</sup> (21 a 35 psi).
	<b>AirLess</b>	Diluição indicada de até 10% em volume com redutor recomendado. Utilizar bicos de tamanho entre 23 a 29 e pressão na bomba entre 175 e 210 kgf/cm <sup>2</sup> (2500 a 3000 psi).
	O desempenho deste produto dependerá do grau de preparação da superfície. A superfície a ser revestida deve estar limpa, seca e isenta de qualquer contaminação, conforme descrito na norma SSPC-SP 1.	
<b>PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE</b>	<b>Direto sobre aço carbono</b>	<b>Manual Mecânica:</b> Executar limpeza manual mecânica para superfícies de aço carbono que apresentam os graus de oxidação C ou D. Tratar a superfície mecanicamente até obter, no mínimo, o grau St 3 do padrão visual da norma ISO 8501-1. Na impossibilidade de ser realizado o processo de limpeza manual mecânica, como alternativa, pode-se realizar a preparação da superfície por jateamento abrasivo comercial, grau Sa 2 do padrão visual da norma ISO 8501-1.
		<b>Jateamento abrasivo:</b> Executar o jateamento abrasivo ao metal quase branco, grau Sa 2 1/2 do padrão visual da norma ISO 8501-1. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão especificado. Controlar o perfil de rugosidade de acordo com sistema de pintura.
	<b>Primer recomendado</b>	Rezinc PEZ 870.
	<b>Pintura já existente</b>	A superfície deverá estar limpa, isenta de óleos, graxas e poeira. Não poderá apresentar áreas com deslocamentos. Proceder lixamento leve, a seco, com lixa grana 220, para quebra de brilho.
	<b>Acabamento recomendado</b>	Rethane DHG 652, Rethane FQD BR 656, Rethane FQD SB 659
<b>PRAZO DE VALIDADE</b>	Componente A - 24 meses a contar da data de fabricação Componente B - 18 meses a contar da data de fabricação	
<b>NÚMERO ONU</b>	1263	
<b>NÚMERO DE RISCO</b>	33	

---

#### RECOMENDAÇÕES IMPORTANTES

---

1. O rendimento prático deste produto é variável de acordo com espessura aplicada, método e técnica de aplicação, tipo e rugosidade do substrato e condições ambientais.
2. Os valores encontrados para os ensaios de peso por litro e viscosidade foram obtidos em laboratório a uma temperatura de 25°C. Com temperaturas diferentes da mencionada, os valores acima sofrerão naturalmente alterações significativas.
3. A vida útil da mistura diminui com o aumento da temperatura e do volume catalisado.
4. Caso o intervalo de repintura seja ultrapassado, proceder leve lixamento. Para temperaturas acima da estabelecida o intervalo de repintura será reduzido.
5. Ao fazer a repintura, se a película estiver em processo de calcinação, proceder limpeza da película com água e, se necessário fazer lixamento ou tratamento mecânico.
6. Revestimentos a base de resina epóxi possuem características próprias. A película do filme está sujeita à alterações de cor, brilho, calcinação e/ou manchamento quando expostos ao intemperismo. Estas características inerentes à revestimentos epoxídicos serão potencializadas quando tais produtos estiverem expostos a ambientes desabrigados sujeitos a condensação, umidade alta e incidência de raios UV antes do tempo de cura especificado. Importante frisar que estas alterações são apenas estéticas, não comprometendo a performance dos revestimentos.
7. O Sólidos por volume do produto na versão alumínio varia entre  $78 \pm 3\%$  conforme norma ISO 3233
8. Para temperaturas acima de 25 °C não há a necessidade de tempo de indução.

---

#### RECOMENDAÇÕES PREVENTIVAS

---

1. O uso e/ou manuseio inadequado deste produto pode ser perigoso à saúde e provocar fogo ou explosão. Não o use antes de tomar as medidas necessárias para evitar danos e ferimentos.
2. Armazenagem: Armazenar o produto em ambientes abrigados, com boa ventilação e a uma temperatura máxima de 40°C. Não expor diretamente aos raios solares.
3. Inflamabilidade: Produto inflamável. Mantenha-o longe de chamas e faíscas.
4. Inalação: Evite respirar os vapores, mantendo boa ventilação durante a aplicação e a secagem.
5. Manuseio: Evitar contato com a pele e os olhos, utilizando luvas, óculos, protetores, máscaras e cremes protetores. Não comer ou beber perto do local da aplicação. Manter longe do contato de crianças e animais.

---

#### EM CASO DE ACIDENTE

---

1. Contato com a pele: Lavar com água abundantemente e promover limpeza com sabão neutro.
2. Contato com a roupa: Retirar as roupas atingidas e lavá-las.
3. Vazamentos: Isolar a área e não fumar. No caso do derramamento ser grande e em área confinada, utilize proteção respiratória. Evite inalar os vapores. Estancar e conter o derramamento com areia, pó de serra ou terra, e transferir o líquido e o sólido de contenção para embalagens separadas, a fim de proceder ao descarte.
4. Incêndio: Proteger os recipientes não avariados com jato d'água sob forma de neblina. Apagar o fogo com extintores de CO<sub>2</sub>, espuma ou pó químico.
5. Respingos nos olhos: Lave-os imediatamente com água limpa corrente (por no mínimo 10 minutos) e procure atendimento médico imediato.

**IMPORTANTE:** Para maiores informações consulte a FDS - ficha de dados de segurança deste produto.

---