

# FBR525

## Delfleet Sealer HP Isento

### Descrição do Produto

FBR525 Delfleet Sealer HP isento é um primer isolante de excelente desempenho, é reticulado com poliamina, apresenta boa resistência química e excelente aderência sobre alumínio, aço galvanizado, aço carbono e fibra-de-vidro, produto indicado especialmente para a pintura de carrocerias de ônibus e estruturas. Sua formulação é isenta de metais pesados estando em conformidade com todos os padrões exigências ambientais nacionais.

### Embalagens

Produto	Embalagem	Conteúdo
FBR525.20	20 litros	20 litros
FBR525.48	200 litros	200 litros

### Produtos Relacionados

FBR52 - Sealer HP  
 FBR516 - Endurecedor Médias e Altas Temperaturas  
 FBR522 - Endurecedor Baixas Temperaturas

### Superfícies Compatíveis

Pinturas Novas (promotor de aderência)  
 Pinturas Antigas (selador)

### Composição Básica

Resinas epóxi, pigmentos ativos, inertes (cargas) e anticorrosivos, aditivos, solventes aromáticos e alifáticos.

### Características

Item	Especificação
Cor:	Cinza
Brilho (UB):	30 - 40
% de sólidos por peso*:	40 - 45
% de sólidos por volume*:	30 - 35
Espessura por demão ( $\mu\text{m}$ ) *:	10 - 20
Rendimento Teórico ( $\text{m}^2/\text{litro}$ ) *:	7,0 - 10,0



\* Valores considerando a mistura A+B (Primer + Endurecedor)

### Resistência Química e Física

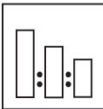



Item	Horas / Quantidade
Resistência a Salt Spray (horas):	500 - 600
Resistência a Umidade (horas):	500 - 600

Nota: Resultados tomando como base o sistema PU 350 como acabamento e substrato de aço carbono.


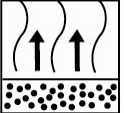


## Preparação do Substrato

  	<b>Preparar o substrato do seguinte modo:</b>		<b>Limpeza</b>  O substrato a ser pintado deve estar seco, limpo, isento de corrosão, óleos, graxas, agentes desmoldantes e quaisquer outros contaminantes. Limpar convenientemente antes de pintar com o desengraxante D837.
	<b>Substrato</b>	<b>Lixa</b>	
	Chapa de aço novo laminada a quente	Decapagem com jato de areia	
	Chapa de aço novo laminada a frio	P80-120	
	Zinco	P80-120	
	Aço galvanizado	P80-120	
Alumínio e ligas	P80-120		
GRP (Fibra reforçada)	P80-120		
Superfícies pintadas envelhecidas	P320 (a seco)		
Recomendação: utilizar como pré-tratamento			
<b>FOSFATIZAÇÃO</b>			
<b>Não utilizar FBR525 sobre:</b>			
Acabamentos termoplásticos acrílicos; Acabamentos sintéticos exceto se estiverem completamente secos; Primers de base aquosa exceto se estiverem completamente secos.			

## Métodos de Aplicação

 <b>Proporção de Mistura em Volume:</b>	<b>Temperatura abaixo de 18°C</b>  FBR525: 2 ou 1 FBR522: 1 1	<b>Temperatura de 18°C a 25 °C</b>  FBR525: 2 ou 1 FBR522/FBR516: 1 1	<b>Temperatura acima de 25 °C</b>  FBR525: 2 ou 1 FBR522/FBR516: 1 1
 <b>Tempo de vida útil (25°C) (horas):</b>	7 - 8		
 <b>Viscosidade de Aplicação CF4 (25°C) (segundos):</b>	13 - 15		
	<b>Pistola Convencional</b> Bico: 1.4 – 1.8 mm Pressão: 50 - 60 lbs/pol²	<b>Pistola HVLP</b> Bico: 1.4 – 1.8 mm Pressão: 20 - 25 lbs/pol²	



<p><b>Pistola</b></p>		
 <p><b>Número de Passadas:</b></p>	<p>Aplicar em 2 - 3 passadas.</p>	
 <p><b>Tempo de Evaporação (25°C) (minutos):</b></p>	<p>Intervalo entre passadas: 5 - 10 Intervalo para estufa: 10 - 15</p>	
 <p><b>Secagem:</b></p>	<p><b>Ao ar (25°C):</b> 30 - 40 minutos <b>Total completa:</b> 20 - 24 horas <b>Cura Total:</b> 72 horas ao ar</p> <p><b>Estufa (60°C):</b> 15 - 20 minutos</p> <p><i>Nota:</i> O tempo à estufa refere à temperatura do substrato. Um tempo adicional deve ser considerado até que o substrato atinja a temperatura da estufa. Consultar área técnica.</p>	<p><b>Úmido sobre úmido</b></p> <p>Ao ar (25°C): 30 - 40 minutos</p>
<p><b>Espessura da Camada Seca (µm):</b></p>	<p>25 - 35</p>	
<p><b>Tempo para Repintura do Sealer:</b></p>	<p><b>Intervalo para Retoque</b></p> <p><b>Ao ar (25°C):</b> 30 minutos a 8 horas.      <b>Estufa:</b> Logo após a retirada.</p> <p><i>Nota:</i> O lixamento é necessário após o tempo máximo de secagem.</p>	
 <p><b>Sequência do lixamento para aplicação de acabamentos:</b></p>	<p><b>Poliéster, nitrocelulose e acrílico termoplástico:</b></p> <p>Seco: P320 - P400 - P600 Água: 320 - 400</p>	<p><b>Poliuretano, sintético e epóxi</b></p> <p>Seco: P320 - P400 Água: 320 - 360 (se necessário)</p>

## Prazo de Armazenagem

### 36 meses

A partir da data de fabricação, em local coberto, à sombra, seco e ventilado, desde que a embalagem não tenha sido aberta, danificada por ação química, física ou outros agentes externos. A temperatura máxima de armazenagem permitida é de 35°C.

## Recomendações de Saúde e Segurança

Número ONU: 1263

Número de risco: 33

Cuidado! Produto inflamável, nocivo por contato com a pele ou olhos, inalação ou ingestão.

Para maiores informações sobre Saúde e Segurança consulte a FISPQ - Ficha de Informações de Segurança de Produto Químico deste material.

**ESTE PRODUTO DESTINA-SE EXCLUSIVAMENTE PARA USO PROFISSIONAL**

## Recomendações Gerais





**Delfleet**

Este material foi desenvolvido com base no melhor do nosso conhecimento técnico, fornecendo informações gerais sobre nossos produtos e usos, não podendo ser consideradas como garantia de propriedades específicas de cada produto ou de suas aplicações. Desta forma, nos reservamos o direito de alterar estas informações sem aviso prévio, em função do aprimoramento e evolução contínua do conhecimento técnico.

As informações são válidas única e exclusivamente para as aplicações descritas neste BT.

Para aplicações diferentes das especificadas ou outras recomendações, consulte nosso Departamento Técnico.

---

**Para mais informações:**

***Customer Refinish 0800 055 4050***

***customer\_tec@ppg.com***

**PPG Industrial do Brasil Tintas e Vernizes Ltda**

Rod. Anhanguera, Km 106 - Bairro: Jardim São Judas Tadeu

CEP 13180-900

Sumaré - SP

Brasil

