



## ADPOLY 2677 ACABAMENTO TINTA DE POLIURETANO ACRÍLICO – N -2677

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento poliuretano acrílico a base de isocianato alifático proporcionando um acabamento brilhante com excelente flexibilidade e dureza. O aspecto final apresenta um filme liso com excelente resistência ao intemperismo. Quando aplicado em espessuras de 60 micrometros apresenta ótima resistência a vapores e resingos ácidos.

**Certificado/ Aprovação** Petrobras- N- 2677- Tinta Poliuretano Acrílico.  
Norma Vale EG-M-402/A05.

### PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Acabamento de sistemas de alto desempenho em revestimentos anticorrosivos para equipamentos e estruturas metálicas em geral onde se necessita de resistência química e retenção de brilho.

### ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

<b>VOC</b>	270 g/l USA- Método EPA 24 (cores) 360 g/l USA- Método EPA 24 (alumínio)
<b>Cor</b>	Branco e cores – Disponível no Sistema STR.
<b>Aspecto/ Brilho</b>	Brilhante (cores) Metalico (alumínio)
<b>Sólidos por Massa</b>	80 ± 3% (cores) 67 ± 3% (alumínio)
<b>Sólidos por Volume</b>	70 ± 2% (cores) 60 ± 2% (alumínio)
<b>Espessura por Demão</b>	60 à 70 micrometros ( Filme seco ).
<b>Rendimento Teórico</b>	42 m <sup>2</sup> a 60 micrometros / galão de 3,6 litros (cores) 36 m <sup>2</sup> a 60 micrometros / galão de 3,6 litros (alumínio)
<b>Rendimento Prático</b>	O rendimento prático deste produto varia de acordo com as perdas de material durante a preparação, rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, métodos de aplicação, técnica do aplicador, respingos, diluição em excesso, condições climáticas e espessura excessiva do filme aplicado.





Secagem	Temperatura da Superfície	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de Repintura		Cura total
				Mínimo	Máximo	
	15°C (61°F)	6 horas	14 horas	10 horas		2 dias
	25°C (77°F)	3 horas	8 horas	8 horas		2 dias
	35°C (89°F)	2 horas	6 horas	6 horas		2 dias

Os tempos de secagem dependem da ventilação, das temperaturas ambiente, da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições diferentes da normalidade, sempre consulte a Assistência Técnica da Advance. Os valores de repintura acima podem não ser aplicados se a repintura for feita com um produto diferente. Se o tempo máximo de repintura for ultrapassado, por favor consulte o departamento técnico da Advance para as recomendações apropriadas para melhorar a adesão. O não cumprimento dessas precauções pode resultar na falta de adesão entre camadas.

Ponto de Fulgor	Cores - Base ( Parte A)	C/A (Parte B)	Misturado
		31°C (87°F)	53°C ( 127°F)
	Alumínio - Base ( Parte A)	C/A (Parte B)	Parte C
		55°C (131°F)	50°C ( 122°F)
			Misturado
			40°C (104°F)

**Resistência ao Calor Seco** Temperatura máxima 90°C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos à temperaturas elevadas.

## APLICAÇÃO

**Preparação de Superfície** Aço carbono novo, com carepa de laminação: Deverá ser feita a limpeza por jateamento abrasivo pelo menos ao metal quase branco, padrão Sa 2 ½, da norma ISO 8501-1. Aço carbono enferrujado, Grau C, limpeza mecânica com escovas de aço e lixamento. Usar para a limpeza do substrato (Diluyente 400). A superfície deverá estar seca, isenta de óleos, graxas e outros contaminantes. A altura média do perfil de rugosidade deverá estar de 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou no máximo até 2/3 da espessura da tinta de fundo. Superfícies Previamente Pintadas: Com tintas epóxi e poliuretano antigas com boa adesão ao substrato, lixar e limpar com diluyente 400.

**Mistura** O produto é fornecido em duas embalagens, agite o conteúdo de cada um dos componentes, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo do vasilhame. Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Misture completamente, se possível com agitador mecânico. Adicione o diluyente somente depois que a mistura dos dois componentes estiverem homogêneas. Tempo de indução: Aguardar 15 minutos antes da aplicação.

Cores - O produto é fornecido em duas embalagens, agite o conteúdo do componente A, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo do vasilhame. Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Misture completamente, se possível com agitador mecânico.





Adicione o diluente somente depois que a mistura dos dois componentes estiverem homogêneas.

Tempo de indução: Aguardar 15 minutos antes da aplicação.

**Alumínio** – O produto é fornecido em três embalagens, agite o conteúdo do componente A, se possível com agitador mecânico. Assegurar de que nenhum sedimento fique retido no fundo da embalagem. Adicionar o componente B ao componente A, nas proporções (volume) indicadas, sob agitação, até completa homogeneização, respeitando a relação de mistura. Adicionar o componente C sob agitação lenta, manual ou pneumática, respeitando a relação de mistura.

## Diluição em Volume

Diluir até 15% com Diluente 400. A porcentagem de diluição varia de acordo com o equipamento utilizado e condições ambientais.

## Proporção de Mistura

### Cores:

4 partes em volume da parte A + 1 parte em volume da parte B (cores)

Parte A: 14. ... 2,880L Parte B: 14.85... 0,720L

### Alumínio

4.33 partes em volume da parte A+ 1 parte em volume da parte B+ 0.67 parte em volume parte C (alumínio)

ParteA: 14. .... 2,600L Parte B: 14.85... 0,600L Parte C: 14.68... 0,400L

## Vida Útil da Mistura

4 horas a 25°C

Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.

## Trincha

Recomendada sem diluição. Ao aplicar o Adpoly 2677, pode ser necessária mais uma demão para se atingir a espessura de filme seco especificada.

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

## Rolo

Usar rolos de lã de carneiro de pêlo curto ou de lã sintética. Porém quando aplicado em espessuras superiores a 90 micrometros, a aplicação a rolo deverá ser feita em duas demãos para a obtenção da espessura desejada e uma aparência uniforme. Para maiores informações consulte nosso Departamento Técnico.

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

É recomendado antes da aplicação, que se purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação da tinta.

## Pistola

### Airless:

Pressão	2100 – 2400 psi
Mangueira	¼" de diâmetro interno
Bico	0,015" a 0,019"
Filtro	Malha 60
Diluição	Não necessária

### 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	o necessário até 20% do volume.







#### Cuidados adicionais

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 dificultar a obtenção da espessura especificada. Não aplique a tinta após o tempo de vida útil da mistura.

#### Limpeza

Limpar todo equipamento com diluente 400 imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência da limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos.

#### Instrução para Descarte de Embalagens

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

#### Armazenagem

Prazo máximo recomendado 12 meses. O material não misturado (em recipientes fechados) deve ser mantido em local abrigado, seco e arejado, com temperatura máxima de 40 °C.

#### Recomendações de Segurança

Durante a aplicação, recomendamos providenciar:

- \* Máscaras, luvas e óculos de segurança e equipamentos à prova de explosão.
- \* Permanecer longe de chamas, soldas e evitar fumar.
- \* Ventilação adequada: Aplicar mediante boa ventilação com ar fresco e seco nas áreas internas para remoção de todos os vapores e solventes. Como todos os vapores de solventes são mais pesados que o ar, dutos de ventilação devem ser instalados nas partes mais baixas das áreas internas. Dever ser providenciada ventilação durante o período de cura do produto.
- \* Se ingerido, não induzir ao vômito. No caso de contato com os olhos, lavá-los abundantemente com água. \* Em qualquer dos casos, procurar um médico imediatamente.
- \* Certificar que as instalações elétricas estejam perfeitas e que não provoquem faíscas.
- \* Não usar diluente para limpeza da pele, mãos e outras partes do corpo. Para limpar as mãos usar álcool, em seguida, lavar com água e pastas de limpeza apropriada. Usar creme protetor reconstituente da pele.
- \* Em caso de incêndio, usar extintores de CO<sup>2</sup> ou pó químico. Não é recomendado o uso de água para extinguir o fogo produzido pela queima das tintas.
- \* Ocorrendo sintomas de intoxicação pela inalação de vapores de solvente, a pessoa intoxicada deve ser removida imediatamente do local de trabalho para locais ventilados. Em caso de desmaio, chamar imediatamente um médico.

#### Observações

Quando exposto à luz solar contínua, em ambiente desabrigado, perde o brilho e apresenta “ chalking”, sem que isto implique redução de sua resistência. Pode apresentar alteração de cor. A exposição a temperatura elevadas acelera a perda de brilho e alteração de cor.

No caso de ocorrer operações de solda ou corte no metal pintado por este produto, haverá emissão de gases que irão requerer o uso do equipamento de proteção individual apropriado e sistemas de ventilação e exaustão adequados no local.

Para máxima performance, a temperatura deverá ser acima de 10°C.

Os valores de VOC são fornecidos como guia. Estes podem estar sujeitos a variações dependendo de fatores como diferença de cor e tolerância normal de fabricação.





#### Nota

A informação descrita nesse Boletim Técnico estão baseadas na experiência e conhecimento do departamento técnico da Advance Tintas, e foram compiladas para sua ajuda e orientação: qualquer pessoa que use este produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do mesmo ao fim específico que se pretende, o faz por sua conta própria conta e risco. Entretanto, como não temos qualquer controle sobre a qualidade e condição do substrato ou sobre os inúmeros fatores que afetam o uso e a aplicação deste produto, nenhuma garantia, expressa ou subentendida, é dada ou sugerida quanto a essas informações. Desta forma, a não ser que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, não assumimos qualquer responsabilidade quanto ao rendimento, desempenho ou( sujeito à legislação vigente) quaisquer danos materiais ou pessoais resultantes do uso das informações ou dos produtos aqui mencionados. Todos os produtos e/ou Assistência Técnica são fornecidos de acordo com nossas condições padrão de venda. As informações contidas neste Boletim técnico, está sujeita a modificações periódicas, de acordo com nossa política de contínuo desenvolvimento e aprimoramento de produtos. É responsabilidade do usuário verificar junto à Advance Tintas se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização.

**REVISÃO 11**

**OUTUBRO 2014**

**CÓPIA PARA INFORMAÇÕES**

Advance Tintas e Vernizes Ltda. | Rua Alberto Guizo, 489 | Distrito Industrial João Narezzi | Indaiatuba – SP | CEP - 13347-402 | ADPOLY 2677 ACABAMENTO  
Pabx: (19) 3936-9055 | Fax: (19) 3935-3383 | e-mail: [técnico@advancetintas.com.br](mailto:técnico@advancetintas.com.br) | visite nosso site – [www.advancetintas.com.br](http://www.advancetintas.com.br) | PARTE A:14...J PARTE B: 14.85...

