



ADEPOXI 53 PRIMER

TINTA DE ADERÊNCIA EPÓXI- ISOCIANATO- OXIDO DE FERRO- N- 2198

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer de aderência epóxi isocianato alifático bicomponente. Especialmente desenvolvido para promover adesão em superfícies lisas de baixa porosidade, galvanizadas e não ferrosas. Isento de compostos de chumbo e de cromato.

Certificado/ Aprovação Petrobras- N- 2198- Tinta de aderência epóxi- isocianato- óxido de ferro/ Siderbras SB54 e NCU -0182a.
Norma Alcoa Alumínio ET-04.
Norma Vale EG-M-402/F01/F12.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Primer de aderência para equipamentos industriais, tubos, telhas calhas e equipamentos em geral onde a preparação da superfície por ferramentas mecânicas é impraticável. Especialmente indicado para aplicação em superfícies não ferrosas, tais como, aço galvanizado, aço inoxidável, alumínio, plásticos reforçados com fibra de vidro, etc. A principal vantagem com relação aos primers de aderência tradicionais é que permite e aceita quase todos os tipos de acabamentos, tais como epóxies, acrílicos, alquídicos, poliuretanos, vinílicos, etc.

Substitui os wash primer com grandes vantagens em termos de aplicabilidade. Não recomendado para serviços de imersão ou exposição direta sem o acabamento apropriado.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC	655 g/l	USA- Método EPA 24
Cor	Vermelho e outras cores sob consulta	
Aspecto/ Brilho	Fosco	
Sólidos por Massa	43%	
Sólidos por Volume	23%	
Espessura por Demão	25 micrometros (Filme seco).	
Rendimento Teórico	33,1 a 25 micrometros / galão de 3,6 litros	
Rendimento Prático	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	
	16°C (61°F)	20 minutos	40 minutos	8 horas	40 dias	72 horas
	25°C (77°F)	10 minutos	20 minutos	6 horas	30 dias	36 horas
	32°C (89°F)	5 minutos	15 minutos	4 horas	20 dias	24 horas

Os tempos de secagem dependem da ventilação, das temperaturas ambiente e 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 indicado para aplicação da demão subsequente for ultrapassado consulte nosso departamento técnico.

Ponto de Fulgor	Base (Parte A)	C/A (Parte B)	Misturado
	-5°C (23°F)	38°C (100°F)	-5°C (23°F)

Resistência ao Calor Seco Temperatura máxima 120°C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos à temperaturas elevadas.

APLICAÇÃO

Preparação de Superfície Aço carbono: 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.
 Metais não ferrosos e galvanizados eletrolítico: Remover a oleosidade da superfície com panos limpos embebidos em Diluente 201 ou com solução de Desengraxante AD 350. Executar leve lixamento da superfície. Limpar novamente a superfície com panos limpos embebidos em Diluente 201.
 Galvanizados por imersão a quente: Recomendado jato abrasivo ligeiro brush-off, selecionando o abrasivo e condicionando a operação somente para produzir rugosidade. Também aceitável o mesmo procedimento para metais não ferrosos, porém utilizar lixa 100.
 Alumínio e poliéster reforçado com fibra de vidro: Eliminar a cera ou silicone usado como desmoldante, lavando a superfície com solução de Desengraxante AD 350.
 Galvanizado envelhecido: Um procedimento específico para preparação do aço galvanizado deverá ser decidido em função do período já exposto e da natureza dos resíduos e contaminantes a serem removidos de sua superfície.
 Superfícies Previamente Pintadas: Películas de tintas epóxi, poliuretano tais como telhas pintadas com tintas à base de poliéster siliconizado, ou tintas em pó de acordo com recomendações da Assistência Técnica da Advance. (Não aplicável para revestimento interno de tanques).

Mistura 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.
 Tempo de indução: Aguardar 15 minutos antes da aplicação.

Diluição em Volume Não recomendada use solvente Advance 201, apenas em condições excepcionais (no máximo 5% por volume).



advance tintas



Proporção de Mistura 33 partes: 1 partes por volume
Parte A: 02. ... 3,494L Parte B: 02.87... 0,106L

Vida Útil da Mistura 8 horas a 25°C
Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.

Trincha Adequado – pequenas áreas apenas e retoques.

Rolo Não recomendado.

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:	Convencional:	
	Pressão	2500 – 3000 psi	Pistola
Mangueira	¼ " de diâmetro interno	Bico de fluido	FX
Bico	0,013" a 0,017 "	Capa de ar	704
Filtro	malha 60	Pressão de atomização	50 a 60 psi
Diluição	Não necessária	Pressão no tanque	20 a 30 psi
		Diluição	Não necessária

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 201 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 CO² 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

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.

Particularidades

Este produto não contém umectantes e aditivos que possam interferir na adesão, a falta desses agentes pode ocasionar separação das cargas e pigmento dando a impressão de incompatibilidade do sistema ou formação de pequenos aglutinantes. Recomendado sempre filtrar antes do uso, qualquer das instruções descritas acima, não irá comprometer a adesão do produto.





Nota

As informações descritas 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, estão sujeitas 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 08

AGOSTO 2014

CÓPIA PARA INFORMAÇÕES

Advance Tintas e Vernizes Ltda. | Rua Alberto Guizo, 489 | Distrito Industrial João Narezzi | Indaiatuba – SP | CEP - 13347-402
Pabx: (19) 3936-9055 | Fax: (19) 3935-3383 | e-mail: técnico@advancetintas.com.br | visite nosso site – www.advancetintas.com.br

ADEPOXI 53 PRIMER
PARTE A:02.../ PARTE B: 02.87...

