



ADEPOXI 46 PRIMER TINTA EPOXI OXIDO DE FERRO – N-1202

CARACTERÍSTICAS

Primer epóxi poliamida óxido de ferro de dois componentes, de excelente resistência a álcalis, água doce e salgada. **Atende as Normas Siderbrás SB-6, NCU 0187, Petrobras N 1202 e Vale EG-M-402/F04.**

PRINCIPAIS USOS

Como revestimento anticorrosivo para ambientes industriais agressivos e orla marítima. Utilizado como primer ou tie coat sobre tintas inorgânicas de zinco em equipamentos e estruturas metálicas em geral.

PROPRIEDADES

Veículo	Epóxi poliamida
Pigmento	Óxido de ferro e cargas inertes.
Solventes	Hidrocarbonetos aromáticos, álcoois e cetonas.
Cor	Vermelho óxido
Aspecto	Fosco
Relação de mistura	Parte A = 3 volumes. Parte B = 1 volume.
Sólidos por massa	63% ± 2
Sólidos por volume	40% ± 2
Massa específica da mistura	1,20 – 1,40
Espessura por demão	40 micrometros (Filme seco).
Diluição em volume	Diluir até 10% com Diluente 201. A porcentagem de diluição varia de acordo com o equipamento utilizado e condições ambientais.





Rendimento teórico	36,0 m ² a 40 micrometros / galão de 3,6 litros
Ponto de fulgor	Parte A = 30 °C Parte B = 30 °C
Vida útil da mistura	Mínimo de 7 horas a 25 °C.
Resistência a temperatura	Contínua 120°C / Descontínua 150°C.

ADEPOXI 46 PRIMER

INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES

Preparação de superfície	<u>AÇO CARBONO</u> A superfície deverá estar seca, isenta de óleos, graxas e outros contaminantes. Padrão de limpeza recomendado jato ao metal quase branco - Sa 2½ da norma ISO 8501-1. <u>TINTAS INORGANICAS DE ZINCO</u> 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.
Métodos de aplicação	Este produto pode ser aplicado com trincha, rolo, pistola Convencional ou airless. A pintura em cordões de soldas, arestas, cantos vivos, furações e entre outros, deverá ser reforçada com trincha para evitar corrosão prematura nessas regiões.
Secagem (25°C)	Toque 30 minutos a 1 hora Completa para manuseio 6 horas Cura total 7 dias Repintura 8 a 72 horas.
Armazenagem	Prazo máximo recomendado 24 meses. Guardar em local abrigado, seco e arejado, com temperatura máxima de 40 °C.
Cuidados especiais	Produto inflamável. Mantenha longe de chamas e faíscas, evitando inalar vapores. Assegure-se que haja uma ventilação adequada durante a





aplicação. Tome precauções para evitar contato com a pele e olhos. Utilize equipamentos de segurança.

Observações

Não pintar quando a umidade relativa do ar exceder a 85%.

Nota

As informações contidas neste boletim técnico são baseadas em nossos conhecimentos para sua ajuda e orientação. Quaisquer modificações serão acompanhadas da emissão de um novo boletim técnico. Após 12 meses de emissão, os dados aqui contidos só serão considerados após sua consulta a nosso departamento técnico.

Salientamos também que o bom desempenho do produto depende das condições de preparo de superfície, aplicação, condições ambientais e estocagem, que não estão sob nossos controles. O rendimento prático depende da técnica de aplicação, condições de aplicação, espessura seca, perfil de rugosidade e tipo de superfície a ser revestida. Não assumimos assim, qualquer responsabilidade relativa ao rendimento prático, desempenho ou danos de qualquer natureza em decorrência do uso inadequado deste material. Para maiores esclarecimentos consulte sempre nosso departamento técnico.

REVISÃO 04

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

