



ADEPOXI 2630 PRIMER

TINTA EPOXI – FOSFATO DE ZINCO ALTA ESPESSURA – N - 2630

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento epóxi poliamida de alta espessura e baixo teor de voláteis orgânicos, bi-componente, pigmentado com fosfato de zinco, oferecendo ao sistema proteção anticorrosiva quando exposto a meios agressivos com alta concentração de umidade e névoa salina.

Certificado/ Aprovação Petrobras- N- 2630- Tinta Epóxi Poliamida Fosfato de Zinco alta espessura.
Norma Vale EG-M-402/F02.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERISTICAS

Tinta de fundo anticorrosiva indicada para equipamentos e estruturas em geral em ambientes industriais e orla marítima de média a alta agressividade. Este produto pode ser aplicado à pistola, com espessura seca de 100 a 160 micrometros em uma única demão. Além disso, esse produto é recomendado para pintura interna de tanques, de acordo com a norma PETROBRAS N- 1201, plantas de papel e celulose, plataformas de exploração de petróleo, siderurgicas, industria química, petroquímica, fabricantes de motores e outros equipamentos em geral.

ESPECIFICAÇÕES TECNICAS

VOC	133 g/l USA- Método EPA 24
Cor	Branco, Cinza claro e Óxido de ferro
Aspecto/ Brilho	Semi Brilhante
Sólidos por Massa	92 ± 3%
Sólidos por Volume	84 ± 2%
Espessura por Demão	100 à 160 micrometros (Filme seco).
Rendimento Teórico	20,16 m ² a 150 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	
				Mínimo	Máximo
	16°C (61°F)	4 horas	48 horas	24 horas	3 dias
	25°C (77°F)	2 horas	16 horas	12 horas	2 dias
	32°C (89°F)	1 hora	10 horas	6 horas	1 dia

Para Secagem com Adepoxi 2630 Parte B Inverno

Temperatura da Superfície	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de Repintura	
			Mínimo	Máximo
16°C (61°F)	3 horas	10 horas	12 horas	36 horas
25°C (77°F)	1:30 horas	06 horas	08 horas	18 horas
32°C (89°F)	1 hora	04 horas	03 horas	12 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 se faz necessário proceder lixamento manual/ mecânico utilizando lixa 40- 60 para quebra do brilho. Este procedimento se faz necessário para obter aderência entre as camadas.

Ponto de Fulgor	Base (Parte A)	C/A (Parte B)	Misturado
	>24°C (75°F)	> 32°C (89°F)	>25°C (77°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 novo, com carepa de laminação enferrujado grau C deverá ser feito a limpeza por jateamento abrasivo pelo menos ao metal quase branco, padrão visual Sa 2 ½ da norma ISO 8501-1. Se necessário para limpeza do substrato utilizar diluente 101 ou 201. A superfície deverá estar seca, isenta de óleos, graxas e outros contaminantes. Padrão de limpeza recomendado para pintura interna: jato ao metal branco padrão visual Sa 3. 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 de até 2/3 da espessura da tinta de fundo. Recomendamos avaliar a superfície após o jateamento, observando a presença de defeitos superficiais revelados após o tratamento, adotando práticas apropriadas para minimizar os defeitos através de esmerilhamento ou preenchimento. Preparação por tratamento mecânico (pequenas áreas):





Áreas desgastadas, danificadas e outros, podem ser preparadas com tratamento mecânico conforme norma SSPC-SP3 ao grau St 3.

Superfícies Previamente Pintadas: Tintas antigas deverão ser removidas e a superfície deverá ser tratada conforme descrito em Superfícies Novas. Películas de tintas epoxi e poliuretano antigas com boa adesão ao substrato, lixar e limpar com diluente 201. (Não aplicável para revestimento interno de tanques).

Preparação por Hidrojateamento:

Recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies hidrojateadas ao grau CWJ-2 conforme norma SSPC-VIS 4. Permitindo aplicação sobre grau de "flash rust leve" conforme CWJ- 2L.

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

Tempo de indução: Aguardar 15 minutos antes da aplicação.

Diluição em Volume

Diluir até 20% com Diluente 201. A porcentagem de diluição varia de acordo com o equipamento utilizado e condições ambientais.

Proporção de Mistura

5 partes: 1 partes por volume

Parte A: 27. ... 3,000L Parte B: 27.85... 0,600L

Vida Útil da Mistura

3 horas a 25°C

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

Trincha

Adequado – pequenas áreas apenas.

Típicamente 100-175 micrometros (4-7 mils) podem ser alcançados.

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

Airlless:

Convencional:





Pressão	2500 – 3000 psi	Pistola	JGA 502/3 Devilbiss
Mangueira	¼" de diâmetro interno	Bico de fluido	EX
Bico	0,019" a 0,023 "	Capa de ar	704
Filtro	malha 60	Pressão de atomização	50 a 60 psi
Diluição	Se necessário diluir com até 10% em relação ao volume	Pressão no tanque	20 a 30 psi
		Diluição	O necessário até 15% 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 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 24 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

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.





Este produto contém uma resina poliamida com características diferentes das tradicionais que proporcionam resistência a corrosão e química, superior, porém quando exposto a incidência de UV pode ocasionar pequena alteração de cor sem comprometer o desempenho do produto.

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

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 09

OUTUBRO 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 2630 PRIMER
PARTE A:27.../ PARTE B: 27.85...

