



## ADEPOXI 2288 ALUMINIO

### TINTA DE FUNDO EPÓXI PIGMENTADA COM ALUMINIO -N -2288

#### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento de dois componentes, epóxi mastic de alto sólidos com pigmentos anticorrosivos especiais, cargas lamelares e resina epóxi-amina.

**Certificado/ Aprovação** Petrobras- N- 2288- Tinta de fundo epóxi pigmentada com alumínio.

#### PRINCIPAIS USOS E CARACTERISTICAS

Revestimento anticorrosivo para equipamentos industriais em geral, onde a preparação de superfície por jateamento abrasivo é impraticável. Apresenta vantagens com relação à maioria dos produtos tradicionais de alta espessura pelo baixo VOC emitido na atmosfera. Possibilita aplicações em uma única demão em altas espessuras com custo por m<sup>2</sup> menor que os produtos tradicionais. Epóxi modificada para permitir uma boa ancoragem sobre superfícies de aço carbono ou de aço galvanizado, preparadas através de limpeza mecânica ou por jateamento úmido, podendo ser repintado com diversos tipos de acabamento.

É um primer universal apropriado para repintura sobre tintas envelhecidas, porém integras, exceto borrachas cloradas ou acrílicas.

#### ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

<b>VOC</b>	250 g/l	USA- Método EPA 24			
<b>Cor</b>	Alumínio.				
<b>Aspecto/ Brilho</b>	Acetinado Cinza Metálico.				
<b>Sólidos por Massa</b>	84 ± 3%				
<b>Sólidos por Volume</b>	74 ± 2%				
<b>Espessura por Demão</b>	100 à 150 micrometros ( Filme seco ).				
<b>Rendimento Teórico</b>	22,2 m <sup>2</sup> a 120 micrometros / galão de 3,6 litros				
<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.				
<b>Secagem</b>	Temperatura da Superfície	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de Repintura	
	16°C (61°F)		48 horas	Mínimo	Máximo
	25°C (77°F)	2 horas	16 horas	24 horas	3 dias
	32°C (89°F)		10 horas	12 horas	2 dias
				6 horas	1 dia





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 repenintura 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.

<b>Ponto de Fulgor</b>	Base ( Parte A) 30°C (86°F)	C/A (Parte B) 30°C ( 86°F)	Misturado 30°C (86°F)
<b>Resistência ao Calor Seco</b>	Temperatura máxima 120°C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos à temperaturas elevadas.		

## APLICAÇÃO

<b>Preparação de Superfície</b>	<p>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.</p> <p>Aço carbono enferrujado, Grau C, limpeza mecânica com escovas de aço e lixamento. Usar para a limpeza do substrato (Diluyente 201).</p> <p>A superfície deverá estar seca, isenta de óleos, graxas e outros contaminantes.</p> <p>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.</p> <p>Superfícies Previamente Pintadas: Com tintas epoxi e poliuretano antigas com boa adesão ao substrato, lixar e limpar com diluyente 201.</p>
<b>Mistura</b>	<p>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.</p> <p>Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Misture completamente, se possível com agitador mecânico.</p> <p>Adicione o diluyente somente depois que a mistura dos dois componentes estiverem homogêneas.</p> <p>Tempo de indução: Aguardar 15 minutos antes da aplicação.</p>
<b>Diluição em Volume</b>	Diluir até 15% com Diluyente 201. A porcentagem de diluição varia de acordo com o equipamento utilizado e condições ambientais.
<b>Proporção de Mistura</b>	1parte em volume da parte A + 1 parte em volume da parte B Parte A: 27. ... 3,600L Parte B: 27.85... 3,600L
<b>Vida Útil da Mistura</b>	3 horas a 25°C Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.
<b>Trincha</b>	<p>Recomendada sem diluição. Ao aplicar o Adepoxi 2288, pode ser necessária mais uma demão para se atingir a espessura de filme seco especificada.</p> <p>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.</p>





**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 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 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 07

JUNHO 2010

CÓPIA PARA INFORMAÇÕES

Advance Tintas e Vernizes Ltda. | Rua Alberto Guizo, 489 | Distrito Industrial João Narezzi | Indaiatuba – SP | CEP - 13347-402 | ADEPOXI 2288

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:27.../ PARTE B: 27.85...

