



ADEPOXI 1277 PRIMER TINTA FUNDO EPOXI-PÓ DE ZINCO AMIDA CURADA

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer Epóxi de dois componentes, rico em zinco, com 92% de zinco na película seca. Para proteção anticorrosiva em condições severas de maresia e intemperismo. Seu alto teor de zinco metálico assegura proteção catódica as superfícies de aço, incluindo os cantos vivos, parafusos, porcas, e inibe a corrosão sob a película secase caso de danos no sistema de pintura. Um dos produtos mais eficientes no sistema de proteção anticorrosiva, recomendado em espessura de filme seco de 65 micrometros.

Certificado / Aprovação: Petrobras – N 1277 – Tinta Fundo Epóxi – Pó de zinco amida curada.
Norma Vale EG-M-402/F05.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Como revestimento anticorrosivo aplicado em uma única demão para serviços de manutenção em ambientes agressivos, incluindo estruturas em alto mar, instalações petroquímicas, fábricas de papel e celulose, pontos e usinas elétricas. Também recomendado para a recomposição de áreas galvanizadas deterioradas. Quando aplicado em ambientes quimicamente agressivos, é recomendado para a aplicação de tintas epóxi bicomponete como acabamento para um melhor desempenho. Confere ao aço proteção catódica.

PROPRIEDADES

VOC	390 g/l	USA- Método EPA 24
Cor	Cinza.	
Aspecto/ Brilho	Fosco	
Sólidos por Massa	87 ± 3%	
Sólidos por Volume	60% ± 2.	
Espessura por Demão	65 micrometros (Filme seco, deve ser aplicado em uma única demao).	
Rendimento Teórico	33,2 m ² a 65 micrometros / galão de 3,6 litros	





ADEPOXI 1277 PRIMER TINTA FUNDO EPOXI-PÓ DE ZINCO AMIDA CURADA

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
15°C (59°F)	30 minutos	90 minutos	24 horas	36 horas
25°C (77°F)	20 minutos	4 horas	18 horas	24 horas
35°C (95°F)	10 minutos	3 horas	12 horas	20 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. O não cumprimento dessas precauções pode resultar na falta de adesão entre camadas.

Não aplique a camada seguinte, antes do intervalo entre demãos mínimo recomendado, poderá ocorrer formulação de bolhas e falha na coesão do filme.

Quando exposto a intempéries por longos períodos de tempo, antes de dar continuidade ao sistema de pintura com o produto subsequente, recomendamos, se necessário, lavar a superfície com água e detergente neutro antes de proceder a pintura, para eliminar a poeira, gordura, corrosão branca de zinco não aderente, ou qualquer outra possível contaminação; não utilizar lixa.

Se a superfície ficar empoeirada depois de seca, eliminar o pó de zinco com uma escova de nylon antes de aplicar a camada seguinte, não utilizar lixa.

Ponto de Fulgor

Base (Parte A)	C/A (Parte B)	Misturado
28°C (59°F)	24°C (75°F)	24°C (75°F)

Resistência ao Calor Seco

Temperatura máxima 180°C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos à altas temperaturas.

INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES

Preparação da 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 ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação do Adepoxi 1277, a superfície deve ser rejateada até satisfazer o padrão visual especificado. Se necessário para limpeza do substrato utilizar diluente 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.

Recomenda-se um perfil superficial de 40 a 75 micrometros (1,5-3,0 mils)





ADEPOXI 1277 PRIMER TINTA FUNDO EPOXI-PÓ DE ZINCO AMIDA CURADA

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.

Superfícies Previamente Pintadas: Tintas antigas deverão ser removidas e a superfície deverá ser tratada conforme descrito em Superfícies Novas.

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser limpos por jateamento abrasivo até obter o padrão As 21/2 (ISSO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6.

Retoques: Limpeza Mecânica minuciosa Norma SSPC – SP3.
Padrão Visual St 3 Norma SIS 05 5900 – 67.

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

4,5 partes em volume da parte A + 1 parte em volume da parte B

Parte A: 10. ... 2,950L Parte B: 10.80... 0,650

Trincha

Adequado – pequenas áreas apenas.

Tipicamente 50 a 75 micrometros (2 a 3 mils) podem ser alcançados.

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 melhoras 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 1800 - 2000 psi
Mangueira 3/8 " de diâmetro interno
Bico 0,017" a 0,021 "

Convencional:

Pistola JGA 5023 Devilbiss
Bico de fluido FX ou FF
Capa de ar 704





ADEPOXI 1277 PRIMER

TINTA FUNDO EPOXI-PÓ DE ZINCO AMIDA CURADA

Filtro	malha 30	Pressão de atomização	50 psi
Diluição	Se necessária, diluir com até 15% em volume	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 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.

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 Parte A 6 meses Parte B 12 meses. Guardar 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.





ADEPOXI 1277 PRIMER TINTA FUNDO EPOXI-PÓ DE ZINCO AMIDA CURADA

Observações

Não pintar quando a umidade relativa do ar exceder a 85% e manter exaustão constante durante a secagem do produto.

No caso de ocorrer operações de solda ou corte no metal pintado por esse 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.

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

A temperatura de superfície deve estar no mínimo 3°C (5°F) acima do ponto do orvalho.

Não aplicar em temperaturas do aço inferiores a 5°C (41°F).

Quando aplicar o Adepoxi 1277 em espaços restritos, certifique-se de que tem ventilação adequada.

Teor de zinco metálico na película seca: 78% ± 1

Teor de zinco total na película seca : 80% ± 1

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 se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização.

REVISÃO 07

| 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

