



ADZINC 5 PRIMER TINTA DE ZINCO ETIL- SILICATO – N- 1661

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer silicato de etila de dois componentes rico em zinco, 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 em caso de danos no sistema de pintura. Um dos produtos mais eficientes no sistema de proteção anticorrosiva, recomendado em uma única demão de 50 a 80 (2-3,2 mils) seco micrometros, resistindo a temperatura de até 500°C.

Certificado/ Aprovação Petrobras- N 1661- Tinta de Etil - Silicato. **Atende a norma** CST ST 67 e NCU 0135a
SSPC Paint 20 - ASTM D 520 Tipo II versao Zinco em pó.
Norma Vale EG-M-402/F06.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Revestimento interno de tanques de álcool, solventes, combustíveis e outros produtos químicos, como um substituto econômico para galvanizações. Fundo de alta resistência à corrosão, com zinco metálico fornece excelente proteção ao aço, para uso com uma ampla variedade de sistemas de alto desempenho em ambientes "off-shore" incluindo plataformas de produção de petróleo, refinarias, pontes, chaminés, tubulações, guindastes, tanques, oleodutos e aço estrutural.

Para receber tintas epóxi de alta espessura é necessária a aplicação de um mist-coat (camada fina aplicada com a mesma tinta mais diluída).

A maioria dos acabamentos poliuretanos requer um tie coat epóxi tipo adepoxi 46 primer.

Ideal para dar proteção a longo prazo ao aço estrutural antes do acabamento no campo.

Pode ser utilizado em obras novas como um primer de secagem rápida, passível de aplicação em uma ampla variedade de condições climáticas, incluído baixa temperatura e é insolúvel em água após 20 minutos.

Não recomendado para exposição direta a ácidos ou bases. Acabamentos alquídicos ou a base de óleo não são recomendados.

SSPC Paint 20 - ASTM D 520 Tipo II versao Zinco em pó.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC 500 g/l USA- Método EPA 24

Cor Cinza esverdeado.

Aspecto/ Brilho Fosco

Sólidos por Massa 77 ± 2 %

Sólidos por Volume 54 % ± 2.

Espessura por Demão 50 a 80 (Filme seco, deve ser aplicado em uma única demao).
Espessura de filme excessiva do Adzinc 5 conduzirá a craqueamentos superficiais, o que exigirá a remoção completa das área afetadas por jateamento abrasivo e a reaplicação de acordo com a especificação original.





ADZINC 5 PRIMER

TINTA DE ZINCO ETIL- SILICATO – N- 1661

Rendimento Teórico 25,9 m² a 75 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
	15°C (59°F)	20 minutos	90 minutos	48 horas	sem limite
	25°C (77°F)	5 minutos	30 minutos	30 horas	sem limite
	35°C (95°F)	3 minutos	20 minutos	24 horas	sem limite

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 formação 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.

Para uma boa formação de filme é necessário que a umidade relativa do ar seja superior a 50% caso esteja inferior a cura sera seriamente retardada e podera ser necessário aumentar a umidade por meio de vapor de água ou por pulverização com água para se obter a cura adequada. Alternativamente poderá ser necessário a utilização de um diluente 210. Nesta situação consulte o departamento técnico da Advance Tintas para obter informações adicionais.

Poderá ser necessário a pulverização.

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.

Recomenda-se a realização de um teste de fricção com solvente segundo a Norma ASTM D4752, antes da aplicação de novas demãos. Um valor igual a 4 indica um grau de cura satisfatório, para efeitos de aplicação de novas demãos.

Ponto de Fulgor	Base (Parte A)	C/A (Parte B)	Misturado
	15°C (59°F)	Não aplicável	16°C (60°F)

Resistência ao Calor Seco Temperatura máxima 500°C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos à altas temperaturas.





ADZINC 5 PRIMER

TINTA DE ZINCO ETIL- SILICATO – N- 1661

APLICAÇÃO

Preparação de Superfície	<p>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 Adzinc 5, a superfície deve ser rejateada até satisfazer o padrão visual especificado. Se necessário para limpeza do substrato utilizar diluente 500.</p> <p>A superfície deverá estar seca, isenta de óleos, graxas e outros contaminantes.</p> <p>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)</p> <p>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.</p> <p>Superfícies Previamente Pintadas: Tintas antigas deverão ser removidas e a superfície deverá ser tratada conforme descrito em Superfícies Novas.</p> <p>Se o primer de zinco de fabrica apresentar áreas danificadas extensas ou largamente espalhadas, ou excesso de produtos de corrosão de zinco, será necessário um jateamento abrasivo geral.</p> <p>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.</p>
Mistura	<p>O Adzinc 5 é fornecido em 2 partes; um componente base aglutinante líquido (Parte A) e um componente em pó (Parte B), homogeneizar a Parte A (base), adicionando em seguida o pó de zinco lentamente, com agitação mecânica contínua; (não adicione o líquido ao pó). Agitar ate obter uma mistura homogenea sem grumos. Após mistura passar a tinta em uma peneira com malha 30 a 60.</p> <p>Adicione o diluente somente depois que a mistura dos dois componentes estiverem homogêneas.</p> <p>O produto deve ser agitado constantemente no frasco durante a aplicação. Uma vez que a unidade for misturada, ela deve ser utilizada dentro do prazo de vida útil da mistura especificado na embalagem.</p>
Diluição em Volume	<p>Diluir até 20% com Diluente 500. A porcentagem de diluição varia de acordo com o equipamento utilizado e condições ambientais.</p>
Proporção de Mistura	<p>100 partes em volume da parte A + 22 parte em volume da parte B Parte A: 10. ... 2,940L Parte B: 10.80... 0,660</p>
Vida Útil da Mistura	<p>6 horas a 25°C Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.</p>
Trincha	<p>Adequado – pequenas áreas apenas. Tipicamente 50 a 75 micrometros (2 a 3 mils) podem ser alcançados.</p>





ADZINC 5 PRIMER TINTA DE ZINCO ETIL- SILICATO – N- 1661

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 "
Filtro malha 30
Diluição Se necessária,
diluir com até 10% em volume

Convencional:

Pistola JGA 502/3 Devilbiss
Bico de fluido FX ou FF
Capa de ar 704
Pressão de atomização 50 psi
Pressão no tanque 30 psi
Diluição o necessário
até 25% 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 500 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 24 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.





ADZINC 5 PRIMER TINTA DE ZINCO ETIL- SILICATO – N- 1661

* 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

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 Adzinc 5 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

ADZINC 5 PRIMER
PARTE A:10.../ PARTE B:10.80...

