



## ADLIT 630 ACABAMENTO

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Acabamento alquídico de secagem normal. Recomendado para ambientes variados por possuir um bom desempenho quando exposto ao intemperismo.

### PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Indicado como revestimento estético e protetivo para estruturas de aço e ferro, como acabamento para interiores e exteriores previamente pintados com primer anticorrosivo. Recomendada aplicação em duas demãos de 25 a 30 microns cada, equipamentos para indústrias, pontes, máquinas, tubulações, bombas, parte externa de tanques expostos em ambiente de baixa e média agressividade. Não recomendado para serviços de imersão, ambientes com agressividade química, ataque de vapores ou derrames de solventes. Não recomendado para exposição direta a ácidos ou bases. Apresenta boa dureza, flexibilidade e adesão.

### ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

<b>VOC</b>	340 g/l	USA- Método EPA 24
<b>Cor</b>	Ral, Munsell ou conforme padrão do cliente – Disponível no sistema - STR.	
<b>Aspecto/ Brilho</b>	Brilhante	
<b>Sólidos por Massa</b>	49 ± 3%	
<b>Sólidos por Volume</b>	38 ± 3%	
<b>Espessura por Demão</b>	Mínimo 25 e máximo 30 micrometros ( filme seco ).	
<b>Rendimento Teórico</b>	54,7 m <sup>2</sup> a 25 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.	





## ADLIT 630 ACABAMENTO

Secagem	Temperatura da Superfície	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de Repintura		Secagem Final
				Mínimo	Máximo	
	15°C (59°F)	1 hora	48- 72 horas	30 horas	4 dias	10 dias
	25°C (77°F)	25 minutos	24 horas	16 horas	48 horas	5 dias
	35°C (95°F)	15 minutos	12 horas	10 horas	30 horas	72 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 de repintura 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.

O Adlit 630 Acabamento seca por oxidação. Camadas em espessuras maiores do que as recomendadas, quantidades de demãos a mais do que as especificadas, aplicação prematura da demão subsequente, quedas na temperatura ambiente e aumento da umidade relativa do ar durante a secagem, são fatores que podem causar demora na secagem e falhas na estrutura do filme.

<b>Ponto de Fulgor</b>	Monocomponente 30°C (86°F)
<b>Resistência ao Calor Seco</b>	Temperatura máxima 90°C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos à temperaturas superiores a 60°C.

## APLICAÇÃO

<b>Preparação de Superfície</b>	O desempenho deste produto esta associado ao grau de preparação de superfície. Remover completamente óleos, graxas, gorduras, pó, sujeiras e materiais estranhos utilizando desengraxante AD 350 ou conforme método de limpeza com solvente da norma SSPC SP1. O Adlit 630 deve ser aplicado sobre primer a fim de compor um sistema de pintura adequado, qualquer dúvida consulte nosso departamento técnico. Superfícies Previamente Pintadas: Tintas antigas ( não integras) deverão ser removidas e a superfície deverá ser tratada com primer adequado. Películas de tintas antigas com boa adesão ao substrato, lixar e limpar com diluente 100.
<b>Mistura</b>	Produto monocomponente, agite o conteúdo, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo do vasilhame. Adicione o diluente somente depois que a tinta estiver homogênea.
<b>Diluição em Volume</b>	Diluir até 15% com Diluente 100. A porcentagem de diluição varia de acordo com o equipamento utilizado e condições ambientais.





## ADLIT 630 ACABAMENTO

<b>Trincha</b>	Adequado – Para pequenas áreas, retoques, reforço em cordões de solda, parafusos, quinas etc. 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.		
<b>Rolo</b>	Usar rolos de lã de carneiro ou lã sintética.  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.		
<b>Pistola</b>	<b>Airless:</b> Pressão 1800 – 2000 psi Mangueira ¼ " de diâmetro interno Bico 0,013" a 0,015 " Filtro malha 60 Diluição Não necessária.	<b>Convencional:</b> 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.	
<b>Cuidados adicionais</b>	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.		
<b>Limpeza</b>	Limpar todo equipamento com diluente 100 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.		
<b>Instrução para Descarte de Embalagens</b>	Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie para reciclagem.		
<b>Armazenagem</b>	Prazo máximo recomendado 12 meses. Guardar em local abrigado, seco e arejado, com temperatura máxima de 40 °C.		





## ADLIT 630 ACABAMENTO

### 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

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, 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 diferença de cor e tolerância normal de fabricação.

A temperatura de superfície deve estar no mínimo 3°C ( 37°F) acima do ponto de orvalho.





## ADLIT 630 ACABAMENTO

### 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 continuo desenvolvimento e aprimoramento de produtos. É responsabilidade do usuário verificar junto à Advance Tintas se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização.

REVISÃO 06

JUNHO 2010

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](mailto:técnico@advancetintas.com.br) | visite nosso site – [www.advancetintas.com.br](http://www.advancetintas.com.br)

ADLIT 630 ACABAMENTO  
PARTE A:08...

