

# Boletim Técnico

Tinta de Fundo Epóxi - Zinco Poliamida  
Componente A: 4325.A.1012 (cinza)  
Componente B: 4325.B



Afepoxi  
**4325**

## Descrição

Tinta de fundo epóxi com pó de zinco curada com poliamida. Bicomponente. Proteção catódica para aço carbono devido ao alto teor de zinco na sua composição.

## Classificação

Atende a norma Petrobras **N-1277**.

## Uso

Tinta de fundo para estruturas metálicas expostas à ambientes de alta umidade: estações de tratamento de água e esgoto, usinas, comportas de hidroelétricas, tanques e outras instalações em indústrias químicas, fábricas de papel e celulose, petroquímicas, plataformas de petróleo e gás. Primer para superfícies de aço carbono enterradas ou submersas em água doce ou salgada.

## Características

Cor	Cinza
Aspecto	Fosco
Sólidos por volume	Mínimo 52%
Sólidos por massa	Mínimo 85%
Consistência	Mínimo 85UK
Massa específica	Mínimo 3,000g/cm <sup>3</sup>
Espessura por demão	115 – 135µm (úmida) / 60 - 70µm (seca)
Número de demãos	1 a 2 demãos
Secagem ao toque <sup>(1)</sup>	30 minutos, a 25°C
Secagem à pressão <sup>(1)</sup>	8 horas, a 25°C
Secagem para repintura	18 a 24 horas, a 25°C
Secagem completa <sup>(1)</sup>	7 dias
Rendimento teórico <sup>(2)</sup>	8,67 m <sup>2</sup> /litro (52% de sólidos por volume e 60µm de espessura seca)
Validade <sup>(3)</sup>	6 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 4325.A.1012 Galão (3,0L) + 4325.B Lata 1/4 (0,6L) A+B (18,0L): 4325.A.1012 Balde (15,0L) + 4325.B Galão (3,0L)

## Preparação da Superfície

Antes da aplicação verifique se a superfície está livre de sais, óleos, graxas, gorduras, pós ou quaisquer outras sujeiras. Remova sais solúveis com água doce em alta pressão. Para limpeza com solvente, siga a norma *SSPC SP1*.

### Aço carbono:

O tratamento de superfície recomendado é o jateamento abrasivo no grau mínimo Sa 3 (metal branco). O perfil de rugosidade máximo é de 50µm. Após o jateamento observe se há arestas, cantos vivos, cordões, respingos de solda ou quaisquer outros defeitos que devam ser esmerilhados, preenchidos ou tratados de forma apropriada.

# Boletim Técnico

Tinta de Fundo Epóxi - Zinco Poliamida  
Componente A: 4325.A.1012 (cinza)  
Componente B: 4325.B



Afepoxi  
4325

## Preparação do Produto / Aplicação

Homogeneíze cada componente em separado. Os componentes devem ser misturados conforme a relação de mistura e em hipótese nenhuma altere esta proporção. Adicione B sobre A, sob vigorosa agitação, até total homogeneização. Após o repouso e caso seja necessário, o produto poderá ser diluído. Use o diluente conforme a proporção de diluição informada abaixo. Antes de iniciar a aplicação, verifique se as ferramentas e equipamentos de aplicação estão limpos e em perfeitas condições. O equipamento de pintura deverá garantir a agitação mecânica durante toda a aplicação. Na aplicação por pulverização, faça uma sobreposição de 50% em cada passe da pistola para evitar falhas, finalizando com um repasse cruzado. As especificações são apresentadas como sugestões, no entanto, alterações nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser aplicáveis visando melhorar as características de pulverização. Cantos vivos, quinias, fendas, parafusos, porcas e cordões de solda devem ter a aplicação reforçada com trincha "stripe coat". Não aplicar com a umidade relativa do ar superior a 85%. Faixa de temperatura ambiente recomendada para aplicação é de 10 a 35°C. Não aplicar sobre superfícies quentes ou ventos muito fortes.

Relação de mistura	5 partes do componente A para cada 1 parte do componente B (em volume)
Tempo de indução	Não aplicável.
Diluente	Afesolve 4001
Tempo de vida útil <sup>(4)</sup>	4 horas, a 25°C
Solvente de limpeza <sup>(5)</sup>	Afesolve 4001

Método	Especificação	Proporção de diluição <sup>(6)</sup>
Pistola <i>airless</i>	Pressão 3000psi, mangueira ¼ "diâmetro interno, bico 17–23 e filtro malha 60	Máximo 5%, em volume
Pistola convencional	Devlbiss JGA502/3, bico FX, capa de ar 704, p. de atomiz. 60psi, p. do tanque 15psi	Máximo 10%, em volume
Trincha	Somente para <i>stripe coat</i>	Pronto para uso
Rolo	Não recomendado	Não aplicável

## Segurança

Este produto é um líquido inflamável. Em caso de incêndio, libera vapores tóxicos e flamejantes. Armazene o produto na sua embalagem fechada original em local coberto, fresco e longe de fontes de ignição, chamas, faíscas, calor e do alcance de crianças e animais. Em caso de incêndio, utilize espuma, pó químico ou água em forma de neblina. Durante a sua aplicação libera vapores inflamáveis e irritantes, portanto assegure ventilação adequada no ambiente de uso. Utilize o EPI recomendado em cada etapa. Em locais confinados os operários devem ter suprimento de ar artificial. Pode provocar irritação na pele e nos olhos, além de sufocação e sensação de asfixia após a inalação dos vapores. Outros sintomas comuns são: irritação das vias respiratórias, dor de cabeça, fadiga e tontura. Caso ocorra contato com a pele, lavar com água e sabão ou similar para limpeza de pele. No contato com os olhos, lave com água corrente por 15 minutos mantendo as pálpebras separadas, após a lavagem procure auxílio médico. Para maiores informações consulte a Ficha de Informação de Segurança de Produtos Químicos disponível em [www.afetintas.com.br](http://www.afetintas.com.br) ou solicite pelo telefone.

## Notas

- (1) Os tempos de secagem podem sofrer variações decorrentes das condições climáticas.
- (2) Cálculo teórico que não inclui as perdas ocasionadas pelo método de aplicação, geometria, rugosidade e absorção do substrato.
- (3) Este prazo é condicionado as condições de armazenamento corretas.
- (4) Após este período a mistura torna-se imprestável para uso.
- (5) Promova a limpeza das mangueiras, pistolas e demais equipamentos usados na aplicação antes da cura do produto nos mesmos.
- (6) Excesso de diluição afeta o aspecto e a espessura do filme aplicado.

## Legenda

*primer: tinta de fundo;*  
*SSPC SP1: método para limpeza de superfícies de aço com solvente;*  
*stripe coat: pintura de reforço para cantos vivos, bordas ou áreas de solda em estruturas de aço;*

Obs.: As orientações apresentadas são de uso exclusivo profissional, estando sujeitas a alterações sem prévio aviso decorrentes da busca pela melhoria de processos e produtos.