

# Boletim Técnico

## Tinta Epóxi, Sem Solventes, Tolerante a Superfícies Molhadas

Componente A: 4546.A.0998 (branco); 4546.A.XXXX (cores)

Componente B: 4546.B



# Afepoxi 4546

### Descrição

Tinta de fundo, intermediário e acabamento bi-componente epóxi-poliamina de alta espessura. Revestimento anticorrosivo tolerante a superfícies molhadas ou umidade relativa de até 100%. Produto livre de solventes “no voc” com baixo ponto de fulgor, excelente aderência “*surface tolerant*” e alta retenção nas arestas “*high edge retention*”. Possui elevada dureza superficial e grande resistência química.

### Classificação

Atende a norma Petrobras **N-2680**.

### Uso

Proteção interior e exterior de tanques e outras estruturas de aço carbono expostas à ambientes altamente agressivos (indústrias químicas, petroquímicas e de papel e celulose) e atmosferas marítimas (equipamentos portuários, embarcações, plataformas de petróleo e gás). Pintura de costado, conveses e porões. Recomendada para ambientes confinados, tanques de lastro, óleo cru, combustíveis, água doce e salgada. Permite uso sem restrições de umidade relativa e ponto de orvalho. Aplicável em superfícies secas, superfícies com umidade residual ou molhadas. Particularmente útil em aplicações sob superfícies ainda úmidas (tratadas por hidrojateamento) para evitar “*flash rust*”. Aplicação sobre tinta de fundo mediante consulta ao nosso departamento técnico.

### Características

Cores	Branco N9,5 (0095) e diversas cores
Referência de cor	Munsell, N1219, RAL ou conforme padrão do cliente
Aspecto	Brilhante
Sólidos por volume	100 %
Consistência	90 -110UK
Massa específica	Máximo 1,350g/cm <sup>3</sup>
Espessura por demão	150 – 250µm (úmida) / 150 - 250µm (seca)
Ponto de fulgor	Mínimo 55°C
Secagem ao toque <sup>(1)</sup>	6 horas, a 25°C
Secagem a pressão <sup>(1)</sup>	16 horas, a 25°C
Secagem para repintura <sup>(2)</sup>	12 a 120 horas, a 25°C
Secagem completa <sup>(1)</sup>	7 dias, a 25°C
Rendimento teórico <sup>(3)</sup>	6,67 m <sup>2</sup> /litro (100% de sólidos por volume e 150µm de espessura seca)
Validade <sup>(4)</sup>	12 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 4546.A.XXXX Galão (2,7L) + 4546.B Lata1/4 (0,9L) A+B (18,0L): 4546.A.XXXX Lata (13,5L) + 4546.B Galão (4,5L)

### Preparação da Superfície

Os tratamentos para superfícies de aço são:

Obras novas: Jateamento abrasivo ao grau Sa 2½ (metal quase branco) com perfil de ancoragem de 50 a 70µm do tipo angular, para áreas sujeitas a imersão; Tratamento mecânico CSt3 para áreas não sujeitas a imersão;

Manutenção ou reparos: Hidrojateamento de ultra pressão no padrão CWJ-2, tolerante ao “*flash rust*” grau moderado.

Para outras superfícies consulte o nosso departamento técnico.

# Boletim Técnico

Tinta Epóxi, Sem Solventes, Tolerante a Superfícies Molhadas  
Componente A: 4546.A.0998 (branco); 4546.A.XXXX (cores)  
Componente B: 4546.B



Afepoxi  
**4546**

## 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 e misture até total homogeneização, evitando agitação além da necessária. Atenção: A tinta não deve ser diluída. Antes de iniciar a aplicação, verifique se as ferramentas e equipamentos de aplicação estão limpos e em perfeitas condições. 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. Não aplicar com temperatura ambiente inferior a 10°C ou superior a 35°C.

Relação de mistura	3 partes do componente A para cada 1 parte do componente B (em volume)
Tempo de indução	15 minutos, a 25°C
Diluinte	Não recomendado.
Tempo de vida útil <sup>(5)</sup>	Mínimo 3 horas, a 25°C
Solvente de limpeza <sup>(6)</sup>	Afesolve 4001

Método	Especificação	Proporção de diluição <sup>(7)</sup>
Pistola airless	Pressão 2500-3000psi, mangueira 3/8" diâmetro interno, bico 19–21	Pronto para uso
Pistola convencional	Não recomendada	Não aplicável
Trincha	Retoques de pequenas áreas	Pronto para uso
Rolo <sup>(8)</sup>	Rolo de lã especial para tinta epóxi	Pronto para uso

## 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) Respeite os intervalos de repintura, caso contrário, em revestimentos internos utilize jateamento leve no padrão Sa 1 "brush off" ou em revestimentos externos hidrojateamento no padrão WJ-3 para abrir um perfil de ancoragem adequado.
- (3) Cálculo teórico que não inclui as perdas ocasionadas pelo método de aplicação, geometria, rugosidade e absorção do substrato.
- (4) Este prazo é condicionado as condições de armazenamento corretas.
- (5) Após este período a mistura torna-se imprestável para uso.
- (6) Promova a limpeza das mangueiras, pistolas e demais equipamentos usados na aplicação antes da cura do produto nos mesmos.
- (7) Excesso de diluição afeta o aspecto e a espessura do filme aplicado.
- (8) Para alcance da espessura seca recomendada poderão ser necessárias 2 ou mais demãos.

## Legenda

*flash rust: mancha no revestimento causado pelo sangramento da ferrugem formada do contato instantâneo do aço com a água;*

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.