

Boletim Técnico



Afepoxi 4544

Tinta epóxi poliamida de alta espessura

Componente A: 4544.A.0998 (branco); 4544.A.XXXX (diversas cores)

Componente B: 4544.B

Descrição

Tinta epóxi poliamida de alta espessura e alto sólidos, curada com poliamida. Bicomponente. Revestimento com baixo teor de compostos orgânicos voláteis (*LOW VOC*), excelente resistência mecânica, química e anticorrosiva para ambientes com elevada concentração de umidade e névoa salina.

Classificação

Atende a norma Petrobras **N-2628**.

Uso

Pintura externa de máquinas, estruturas e demais equipamentos expostos à atmosferas marítimas ou outros ambientes altamente agressivos, como: indústrias químicas, petroquímicas, embarcações, plataformas de petróleo e gás. Excelente proteção anticorrosiva, química e mecânica, apresentando grande vantagem em relação as tradicionais tintas de alta espessura pelo seu teor reduzido de compostos orgânicos voláteis. Recomendado como acabamento ou intermediário para aço carbono em estruturas acima da linha d' água como parte de um sistema que tenha recebido *Afepoxi 4345 (N-2630)*. Outras tintas de fundo poderão ser usadas mediante consulta prévia ao nosso departamento técnico. Exposto ao sol sofrerá perda de brilho e formação de pó sobre a sua superfície. Em área descoberta sugere-se a aplicação do acabamento *Afepoli 7700 (N-2677)* contra os efeitos da calcinação.

Características

Cores	Branco N9,5 (0095), cinza claro N6,5 (0065) e diversas outras
Referência de cor	Munsell, N1219, RAL ou conforme padrão do cliente
Aspecto	Semibrilhante
Teor de VOC	≈ 260 g/l
Sólidos por volume	80 - 90 %
Sólidos por massa	85 - 95 %
Consistência	Máximo 110 UK
Massa específica	1,400 -1,600 g/cm ³
Espessura por demão	250 - 300µm (úmida) / 200-240µm (seca)
Secagem ao toque ⁽¹⁾	4 horas, a 25°C
Secagem a pressão ⁽¹⁾	16 horas, a 25°C
Secagem para repintura ⁽²⁾	16 a 48 horas, a 25°C
Secagem completa ⁽¹⁾	7 dias
Rendimento teórico ⁽³⁾	4,00 m ² /litro (80% de sólidos por volume e 200µm de espessura seca)
Validade ⁽⁴⁾	12 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 4544.A.XXXX Galão (3,15L) + 4544.B Lata 1/8 (0,45L) A+B (18,0L): 4544.A.XXXX Lata (15,75L) + 4544.B Galão (2,25L)

Preparação da Superfície

Aço carbono: O tratamento de superfície recomendado é o jateamento no grau mínimo Sa 2 ½ (metal quase branco). Aplicar fundo anticorrosivo recomendado, *Afepoxi 4345 (N-2630)*. Na repintura, a superfície deverá estar livre de quaisquer sujeiras ou contaminantes. Remova óleos, graxas ou gorduras com o auxílio de desengraxante ou outro método especificado (norma *SSPC SP1*). Partes desagregadas e outras sujeiras devem ser removidas com auxílio de espátulas e escovas. Sais solúveis devem ser removidos com jato de água doce em alta pressão.

Boletim Técnico

Tinta epóxi poliamida de alta espessura

Componente A: 4544.A.0998 (branco); 4544.A.XXXX (diversas cores)

Componente B: 4544.B



Afepoxi 4544

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. Deixe a mistura em repouso durante o tempo de indução. 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. 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, quinas, 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% e temperatura ambiente inferior a 10°C ou superior a 35°C.

Relação de mistura	7 partes do componente A para cada 1 parte do componente B (em volume)
Tempo de indução ⁽⁵⁾	15 minutos
Diluente	Afesolve 4001
Tempo de vida útil ⁽⁶⁾	2 horas, a 25°C
Solvente de limpeza ⁽⁷⁾	Afesolve 4001

Método	Especificação	Proporção de diluição ⁽⁸⁾
Pistola <i>airless</i>	Pressão 2000 a 3000 psi, mangueira 1/4" de diâmetro interno, bicos 15 a 21 e filtro malha 60	Pronto para uso
Pistola convencional	JGA502/3 Devilbiss ou similar, Bico EX, c. de ar 704, p. atomização 60 a 65 psi e p. tanque 10 a 20psi	Máximo 10%, em volume
Trincha	Trincha de 25 a 38mm para áreas menores e 75 a 100mm de largura para áreas maiores	Pronto para uso
Rolo ⁽⁹⁾	Rolo de lã de carneiro 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 ou solicite pelo telefone.

Notas

- (1) Os tempos de secagem podem sofrer variações decorrentes das condições climáticas.
- (2) Respeite os intervalos de repintura do esquema de pintura, caso contrário, lixe a superfície para promover aderência entre as camadas.
- (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) Quanto maiores a temperatura e o volume da mistura, menor será o tempo de indução.
- (6) Após este período a mistura torna-se imprestável para uso.
- (7) Promova a limpeza das mangueiras, pistolas e demais equipamentos usados na aplicação antes da cura do produto nos mesmos.
- (8) Excesso de diluição afeta o aspecto e a espessura do filme aplicado.
- (9) Para alcance da espessura seca recomendada poderão ser necessárias mais 2 demãos.

Legenda

SSPC SP1: Método para limpeza de superfícies de aço com solvente;

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.