

# Boletim Técnico



## Afepoxi 4923

### Tinta Epóxi “Novolac”

Componente A: 4923.A.0998 (branco); 4923.A.1006 (cinza claro); 4923.A.6508 (verde pastel)  
Componente B: 4923.B

### Descrição

Tinta epóxi “novolac” curada com poliamina e com flocos de vidro em sua composição que forma uma barreira de elevada espessura e alto sólidos. Bicomponente. Revestimento de incomparável proteção anticorrosiva, excepcional resistência química, dureza superficial, impermeabilidade e com baixo teor de solventes (LOW VOC).

### Classificação

Atende a norma Petrobras **N-2912-Tipo III**.

Atende a norma Petrobras **N-2913**.

### Uso

Pintura interna de tanques de petróleo com ou sem água de formação, petróleo com água ácida, nafta, óleos crus, óleos combustíveis, óleos lubrificantes, biodiesel, álcool etílico hidratado, soda cáustica, água salgada e doce. Proteção externa para estruturas onde a corrosão, a abrasão e o ataque químico são muito severos: refinarias, usinas, indústrias químicas, celulose, navios, plataformas de petróleo e gás. Proporciona excepcional barreira com alta resistência química, incluindo diversos solventes. *Primer* acabamento com elevada aderência a tração (>15MPa) para superfícies que necessitem de alta resistência química e mecânica. Resiste a picos de temperaturas de até 150°C, sem comprometimento da sua impermeabilidade e dureza, no entanto, poderão ocorrer variações no seu aspecto (cor e brilho). Aplicação sobre outras tintas de fundo mediante consulta prévia ao nosso departamento técnico.

### Características

Cores	Branco N9,5 (0095), Cinza Claro N6,5 (0065), Verde Pastel 5 G 8/4 (3582) e outras sob consulta
Referência de cor	Munsell, N1219, RAL ou conforme padrão do cliente
Sólidos por volume	95 - 97 %
Sólidos por massa	97 - 99 %
Massa específica	1,350-1,600g/cm <sup>3</sup>
Espessura por demão	420 – 833µm (úmida) / 400 - 800µm (seca)
Número de demãos <sup>(7)</sup>	1 (uma)
Secagem livre de pegajosidade <sup>(1)</sup>	12 horas, a 25°C
Secagem a pressão <sup>(1)</sup>	24 horas ,a 25°C
Secagem para repintura <sup>(2)</sup>	6 a 24 horas, a 25°C
Secagem completa <sup>(1)</sup>	7 dias
Rendimento teórico <sup>(3)</sup>	1,92 m <sup>2</sup> /litro (96% de sólidos por volume e 500µm de espessura seca)
Validade <sup>(4)</sup>	12 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 4923.A.XXXX Galão (2,88L) + 4923.B Lata ¼ (0,72L) A+B (14,4L): 4923.A.XXXX Lata (16,0L) + 4923.B Galão (3,6L)

### Preparação da Superfície

#### Aço carbono:

Em obras novas, remover sais solúveis com jato d' água de alta pressão. O tratamento de superfície recomendado é o jateamento abrasivo no grau Sa 2½ (metal quase branco). Caso a superfície a ser aplicada tenha recebido “shop primer”, o mesmo deverá ser removido. Após o jateamento observe se há arestas, cantos vivos, cordões ou respingos de solda para serem esmerilhados. Em serviços de manutenção, utilize o hidrojateamento no padrão WJ-2. Em retoques, repita o esquema original.

# Boletim Técnico



## Afepoxi 4923

### Tinta Epóxi “Novolac”

Componente A: 4923.A.0998 (branco); 4923.A.1006 (cinza claro); 4923.A.6508 (verde pastel)  
Componente B: 4923.B

### 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. 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, cavidades, parafusos, porcas e cordões de solda devem receber uma aplicação reforçada com trincha (“*stripe coat*”). Não aplicar com a umidade relativa do ar superior a 80% e temperatura ambiente inferior a 10°C ou superior a 35°C.

Relação de mistura	4 partes do componente A para cada 1 parte do componente B (em volume)
Tempo de indução	Não aplicável.
Diluyente	Não aplicável.
Tempo de vida útil <sup>(5)</sup>	45 minutos, a 25°C
Solvente de limpeza <sup>(6)</sup>	Afesolve 4001

Método	Especificação	Proporção de diluição
Pistola <i>airless</i>	Pressão 3500-4500psi, mangueira 3/8" de diâmetro interno, bico 25–33 e filtro malha 60	Pronto para uso
Pistola convencional	Não recomendado	Não aplicável
Trincha	Retoques de pequenas áreas ou “ <i>stripe coat</i> ”	Pronto para uso
Rolo <sup>(7)</sup>	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](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 e rugosidade do substrato.
- (4) Este prazo é condicionado as condições de armazenamento ideais, temperatura ambiente de 25°C e umidade relativa do ar de 60%.
- (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) Para alcance da espessura seca recomendada e conforme o método de aplicação, poderão ser necessárias 2 ou mais demãos.

### Legenda

LOW VOC: baixo teor de compostos orgânicos voláteis;

primer: tinta de fundo;

shop primer: pintura aplicada sobre substratos de aço carbono para proteger contra corrosão durante a estocagem de fábrica ou de montagem;

stripe coat: pintura de reforço para cantos vivos, bordas ou áreas de soldas em estruturas de aço para melhoria da resistência à corrosão e durabilidade do sistema;

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.

Afe Tintas Ltda.

Estrada Senador Salgado Filho, 1349 – CEP 26515-068 - Nilópolis – RJ – Brasil

Fone: +55-21-2691-3064 / Fax: +55-21-2691-5544 / E-mail: [afetintas@afetintas.com.br](mailto:afetintas@afetintas.com.br) / Site: [www.afetintas.com.br](http://www.afetintas.com.br)

Página 2 de 2

Revisão: 02/04/2014