

# Boletim Técnico

## Tinta Acrílica

5400.0998 (branco); 5400.XXXX (cores)



# Afecryl 5400

### Descrição

Tinta de acabamento a base de resina acrílica e solventes orgânicos com secagem rápida, excelente resistência ao intemperismo e alta retenção de cor e brilho.

### Classificação

Atende a norma Petrobras **N-1197-D**.

### Uso

Pintura de acabamento para equipamentos e estruturas sujeitas a ação do intemperismo natural. Pintura de containers.

### Características

Cores	Branco N9,5 (0095) e diversas outras
Referência de cor	Munsell, N1219, RAL ou conforme padrão do cliente
Aspecto	Semibrilhante, mínimo 65 UB, a 60°
Sólidos por volume	Mínimo 30%
Sólidos por massa	Mínimo 40%
Viscosidade	Máximo 80 sCF4
Massa específica	0,950 – 1,150g/cm <sup>3</sup>
Espessura por demão	84 - 100µm (úmida) / 25 - 30µm (seca)
Secagem livre de pegajosidade <sup>(1)</sup>	Máximo 1 hora, a 25°C
Secagem à pressão <sup>(1)</sup>	Máximo 8 horas, a 25°C
Secagem para repintura <sup>(2)</sup>	16 a 24 horas, a 25°C
Secagem completa <sup>(1)</sup>	3 dias
Rendimento teórico <sup>(3)</sup>	12,0 m <sup>2</sup> /litro (30% de sólidos por volume e 25µm de espessura seca)
Validade <sup>(4)</sup>	12 meses
Embalagem	Galão (3,6L) Lata (18,0L)

### Preparação da Superfície

A preparação da superfície determinará o desempenho do sistema, por isso, deve ser tratada adequadamente. Remova óleos, graxas e gorduras com o auxílio de desengraxante ou outro método especificado (*SSPC SP1*). As partes desagregadas e outras sujeiras devem ser removidas com auxílio de espátulas e escovas.

**Aço carbono:** Jateamento abrasivo ao grau mínimo Sa 2½. Aplicar fundo anticorrosivo. A superfície com fundo anticorrosivo aplicado deverá estar livre de quaisquer poeiras e sujeiras. Sais solúveis devem ser removidos com jato de água doce em alta pressão.

**Metais não ferrosos:** Aplicar Afepoxi 4688 (N-2198) como fundo promotor de aderência.

Em retoques, repita o esquema original.

# Boletim Técnico

## Tinta Acrílica

5400.0998 (branco); 5400.XXXX (cores)



# Afecryl 5400

### Preparação do Produto / Aplicação

Homogeneíze o conteúdo, se possível, por meio de agitação mecânica. Assegure que nenhum sedimento fique retido no fundo e nas laterais da embalagem. 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.

Diluente Afesolve 5001

Solvente de limpeza <sup>(5)</sup> Afesolve 5001

Método	Especificação	Proporção de diluição <sup>(6)</sup>
Pistola <i>airless</i>	Pressão 2500psi, mangueira 3/8" de diâmetro interno, bicos 13 a 17 e filtro malha 60	Máximo 5%, em volume
Pistola convencional	JGA502/3 Devilbiss ou similar, Bico FX , c. de ar 704, p. atomização 60psi e pressão no tanque 15psi	Máximo 10%, em volume
Trincha	Retoques de pequenas áreas ou <i>stripe coat</i>	Máximo 5%, em volume
Rolo <sup>(7)</sup>	Rolo apropriado para tinta a base de solvente e somente para pequenas áreas ou retoques	Máximo 5%, em volume

### 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 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) Promova a limpeza das mangueiras, pistolas e demais equipamentos usados na aplicação antes da secagem do produto nos mesmos.
- (6) Excesso de diluição afeta o aspecto e a espessura do filme aplicado.
- (7) Para alcance da espessura seca recomendada poderão ser necessárias 2 ou mais demãos.

### Legenda

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.