

Boletim Técnico

Tinta de Aderência Epóxi – Isocianato - Óxido de Ferro

Componente A: 4688.A.2506 (vermelho óxido de ferro)

Componente B: 4688.B



Afepoxi 4688

Descrição

Tinta de fundo epóxi de baixa espessura pigmentada com óxido de ferro e curada com poli-isocianato alifático. Bicomponente. Secagem rápida, fácil aplicação e excelente aderência em substratos metálicos e não metálicos.

Classificação

Atende a norma Petrobras **N-2198**.

Uso

Pintura de tanques, equipamentos e estruturas em instalações em geral: indústrias, plataformas de petróleo e gás. Recomendado como “shop primer” para proteção de chapas e perfis de aço tratado ou como fundo promotor de aderência sobre não ferrosos (galvanizados, alumínio, bronze, ligas de cobre, níquel, chumbo) e não metálicos, como por exemplo, fibra de vidro. Indicado também como *primer* para aço inoxidável.

Características

Cores	Vermelho Óxido de Ferro 5 R 4/14 (1733)
Referência de cor	Munsell, N1219
Aspecto	Fosco
Sólidos por volume	20 ± 2%
Sólidos por massa	35 ± 2%
Viscosidade	14 – 25 SCF4
Massa específica	Mínimo 1,000g/cm ³
Espessura por demão	88 – 147µm (úmida) / 15 - 25µm (seca)
Secagem livre de pegajosidade ⁽¹⁾	10 minutos, a 25°C
Secagem completa ⁽¹⁾	20 minutos
Secagem para repintura ⁽²⁾	6 a 72 horas, a 25°C
Rendimento teórico ⁽³⁾	11,30 m ² /litro (17% de sólidos por volume e 15µm de espessura seca)
Validade ⁽⁴⁾	6 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 4688.A.2506 Galão (3,4L) + 4688.B Lata1/8 (0,2L) A+B (18,0L): 4688.A.2506 Lata (17,0L) + 4688.B Galão (1,0L)

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.

Metais não ferrosos: recomenda-se proceder “leve lixamento” manual ou jateamento ao grau Sa1 “brush off” para obtenção de rugosidade e fosqueamento apropriados.

Boletim Técnico

Tinta de Aderência Epóxi – Isocianato - Óxido de Ferro
Componente A: 4688.A.2506 (vermelho óxido de ferro)
Componente B: 4688.B



Afepoxi
4688

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", evitando falhas que possam gerar uma prematura perda de proteção. Não aplicar com a umidade relativa do ar superior a 85% e temperatura ambiente inferior a 10°C ou superior a 35°C. Não aplicar sobre superfícies quentes ou ventos muito fortes.

Relação de mistura	17 partes do componente A para cada 1 parte do componente B (em volume)
Tempo de indução	15 minutos
Diluente	Afesolve 4601
Tempo de vida útil ⁽⁵⁾	5 horas, a 25°C
Solvente de limpeza ⁽⁶⁾	Afesolve 4601

Método	Especificação	Proporção de diluição ⁽⁷⁾
Pistola <i>airless</i>	Pressão 2000psi, mangueira ¼ "diâmetro interno, bico 13–19 e filtro malha 60	Pronto para uso
Pistola convencional	Devilbiss JGA502/3 ou similar, bico EX, capa ar 704, p. atomiz. 60psi, p. tanque 10psi	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 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, lixe a superfície por método manual ou mecânico para garantir a 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) Após este período a mistura torna-se impréstevel 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.

Legenda

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;
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.