

# Boletim Técnico

Tinta epóxi poliamina de alta espessura  
Componente A: 4541.A.XXXX (cores)  
Componente B: 4541.B



Afepoxi  
**4541**

## Descrição

Tinta epóxi poliamina de alta espessura. Bicomponente.

## Classificação

Atende a norma Petrobras **N-1195-Tipo I**.

## Uso

Pintura de equipamentos e estruturas em instalações de indústrias químicas e petroquímicas. Proteção anticorrosiva para superfícies de aço carbono expostas a ambientes agressivos: embarcações e plataformas de petróleo e gás. Elevada resistência mecânica e química. Recomendado como acabamento ou intermediário em um sistema de pintura que tenha recebido como fundo *Afepoxi4326* ou *Afepoxi4345*. Outros fundos podem ser usados conforme orientação técnica.

## 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 (brilho mínimo 60UB, a 60°)
Sólidos por volume	60-62 %
Sólidos por massa	75-77 %
Consistência	100 -120 UK
Massa específica	1,550 -1,650 g/cm <sup>3</sup>
Espessura por demão	200-220µm (úmida) / 120-130µm (seca)
Número de demãos	Mínimo 2 (duas)
Secagem ao toque <sup>(1)</sup>	4 horas, a 25°C
Secagem a pressão <sup>(1)</sup>	16 horas ,a 25°C
Secagem para repintura <sup>(2)</sup>	16 a 24 horas, a 25°C
Secagem completa <sup>(1)</sup>	7 dias
Rendimento teórico <sup>(3)</sup>	5,00 m <sup>2</sup> /litro (60% de sólidos por volume e 120µm de espessura seca)
Validade <sup>(4)</sup>	18 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 4542.A.XXXX Galão (3,2L) + 4542.B Lata1/8 (0,4L) A+B (18,0L): 4542.A.XXXX Lata (16,0L) + 4542.B Galão (2,0L)

## Preparação da Superfície

Aço carbono: Em obras novas o tratamento de superfície recomendado é o jateamento no grau Sa 3 (metal branco). Sob determinadas condições, o grau mínimo poderá ser Sa 2½ (metal quase branco). Aplicar fundo anticorrosivo recomendado. Na repintura a superfície deverá estar livre de quaisquer sujeiras e partes desagregadas. Remova óleos, graxas ou gorduras com o auxílio de desengraxante ou outro método especificado (SSPC SP1). Sais solúveis devem ser removidos com jato de água doce em alta pressão.

# Boletim Técnico

Tinta epóxi poliamina de alta espessura  
Componente A: 4541.A.XXXX (cores)  
Componente B: 4541.B



# Afepoxi 4541

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

Método	Especificação	Proporção de diluição <sup>(8)</sup>
Pistola <i>airless</i>	Pressão 2000 a 3000 psi, mangueira ¼" de diâmetro interno, bicos 15 a 21 e filtro malha 60	Pronto para uso
Pistola convencional	JGA502/3 Devilbiss ou similar, Bico FX, c. de ar 704, p. atomização 50 a 60 psi e p. tanque 20 a 30psi	Máximo 15%, em volume
Trincha	Trincha de 25 a 38mm para áreas menores e 75 a 100mm de largura para áreas maiores	Pronto para uso
Rolo <sup>(9)</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 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 imprétable 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 2 ou mais 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.