

Boletim Técnico

Tinta de Acabamento Epóxi Sem Solventes

Componente A: 4545.A.0998 (branco); 4545.A.6508 (verde pastel)

Componente B: 4545.B



Afepoxi 4545

Descrição

Tinta de acabamento epóxi de alta espessura curada com poliamina. Revestimento bicomponente alto sólidos, livre de solventes orgânicos (NO VOC) e com alto ponto de fulgor. Excelente resistência química, incluindo diversos solventes.

Classificação

Atende a norma Petrobras **N-2629**.

Uso

Pintura interna de tanques de óleo cru, óleo lubrificante, combustíveis, solventes e outros derivados leves de petróleo e gás. Indicado para uso em indústrias químicas, petroquímicas, plataformas de petróleo e gás. Os esquemas de pintura podem variar, consulte nosso departamento técnico.

Características

Cores	Branco N9,5 (0095); Verde Pastel 5 G 8/4 (3582); outras
Referência de cor	Munsell, N1219 ou conforme padrão do cliente
Aspecto	Brilhante
Teor de VOC	≈ 150 g/l
Sólidos por volume	Mínimo 90 %
Sólidos por massa	Mínimo 95%
Consistência	Máximo 110UK
Massa específica	Máximo 1,600g/cm ³
Espessura por demão	162 – 245µm (úmida) / 180 - 220µm (seca)
Secagem livre de pegajosidade ⁽¹⁾	16 horas, a 25°C
Secagem à pressão ⁽¹⁾	48 horas, a 25°C
Secagem para repintura ⁽²⁾	12 a 24 horas, a 25°C
Secagem completa ⁽¹⁾	10 dias
Rendimento teórico ⁽³⁾	5,00 m ² /litro (90% de sólidos por volume e 180µm de espessura seca)
Validade ⁽⁴⁾	12 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 4545.A.XXXX Galão (2,7L) + 4545.B Lata1/4 (0,9L) A+B (18,0L): 4545.A.XXXX Lata (13,5L) + 4545.B Galão (4,5L)

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). O perfil de ancoragem deve ser de 30 a 70 µm. Após o jateamento observe se há arestas, cantos vivos, cordões ou respingos de solda para serem esmerilhados.

Boletim Técnico

Tinta de Acabamento Epóxi Sem Solventes

Componente A: 4545.A.0998 (branco); 4545.A.6508 (verde pastel)

Componente B: 4545.B



Afepoxi 4545

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. Atenção: A tinta não deve ser diluída. 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 temperatura ambiente inferior a 10°C ou superior a 35°C.

Relação de mistura	3 partes do componente A para cada 1 parte do componente B (em volume)
Tempo de indução	Não aplicável.
Diluyente	Não recomendado
Tempo de vida útil ⁽⁵⁾	Mínimo 90 minutos, a 25°C
Solvente de limpeza ⁽⁶⁾	Afesolve 4001

Método	Especificação	Proporção de diluição
Pistola airless	Pressão 4000psi, mangueira 1/4" diâmetro interno, bico 21–27	Pronto para uso
Pistola convencional	Não recomendada	Não recomendada
Trincha	Retoques de pequenas áreas ou <i>stripe coat</i>	Pronto para uso
Rolo ⁽⁷⁾	Rolo de lã especial para tinta epóxi somente para pequenas áreas	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, caso contrário, utilize métodos físicos para obtenção de quebra de brilho e perfil de ancoragem adequado.
- (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 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 poderão ser necessárias 2 ou mais demãos.

Legenda

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.