

Boletim Técnico



Afepoxi 4922

Tinta Epóxi "Novolac"

Componente A: 4922.A.0998 (branco); 4922.A.1006 (cinza claro); 4922.A.6508 (verde pastel)
Componente B: 4922.B

Descrição

Tinta epóxi "novolac" de alta espessura e alto sólidos, curada com poliamina. Bicomponente. Revestimento com baixo teor de solventes (*LOW VOC*), excelente resistência química, dureza superficial e impermeabilidade.

Classificação

Atende a norma Petrobras **N-2912-Tipo II**. Atende a norma Petrobras **N-2913**.

Uso

Pintura interna de tanques de petróleo, óleos combustíveis, óleos lubrificantes, produtos claros derivados de petróleo, biodiesel, álcool etílico hidratado, soda cáustica, lastro, água salgada e água doce potável ou não. Proteção para ambientes onde a corrosão, a abrasão e o ataque químico são muito severos: refinarias, usinas, indústrias químicas, celulose, navios, plataformas de petróleo e gás. Proporciona excelente 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
Aspecto	Brilhante
Sólidos por volume	95 - 97 %
Sólidos por massa	97 - 99 %
Consistência	Máximo 140UK
Massa específica	1,350-1,500g/cm ³
Espessura por demão	420 ~ 520 µm (úmida) / 400 ~ 500µm (seca)
Número de demãos	1 (uma)
Secagem livre de pegajosidade ⁽¹⁾	Máximo 12 horas, a 25°C
Secagem a pressão ⁽¹⁾	Máximo 24 horas, a 25°C
Secagem para repintura ⁽²⁾	6 - 24 horas, a 25°C
Secagem completa ⁽¹⁾	7 dias
Rendimento teórico ⁽³⁾	1,13 m ² /litro (96% de sólidos por volume e 450µm de espessura seca)
Validade ⁽⁴⁾	12 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 4922.A.CORES Galão (2,88L) + 4922.B Lata ¼ (0,72L) A+B (14,4L): 4922.A.CORES Lata (14,40L) + 4922.B Galão (3,60L)

Preparação da Superfície

Aço carbono:

Em obras novas, remova 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 4922

Tinta Epóxi “Novolac”

Componente A: 4922.A.0998 (branco); 4922.A.1006 (cinza claro); 4922.A.6508 (verde pastel)
Componente B: 4922.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 ⁽⁵⁾	45 minutos, a 25°C
Solvente de limpeza ⁽⁶⁾	Afesolve 4001

Método	Especificação	Proporção de diluição
Pistola <i>airless</i>	Pressão 4000psi, mangueira 3/8” de diâmetro interno, bico 30 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 ⁽⁷⁾	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 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 poderão ser necessárias 2 ou mais demãos.

Legenda

brush off: jato abrasivo leve Sa 1.

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 / Site: www.afetintas.com.br

Página 2 de 2

Revisão: 02/04/2014