

Boletim Técnico

Tinta epóxi fundo e acabamento de alta espessura

Componente A: 4547.A.XXXX (cores)

Componente B: 4547.B



Afepoxi 4547

Descrição

Tinta bicomponente epóxi-poliamida de alta espessura. Revestimento anticorrosivo com alto teor de sólidos e baixa emissão de VOCs.

Uso

Fundo, acabamento ou intermediário em equipamentos e estruturas expostas às atmosferas marítimas. Proteção anticorrosiva para superfícies de aço carbono expostas a ambientes agressivos: industriais químicas, embarcações, etc. Recomendada para áreas de costado, convés, escotilhas, etc. Alta resistência mecânica e química, incluindo respingos de álcalis.

Características

Cores	Branco N9,5, alumínio e outras
Referência de cor	Munsell, RAL ou conforme padrão do cliente
Aspecto	Semibrilhante
Sólidos por volume	70-72 %
Sólidos por massa	81-83 %
Consistência	90 -100 UK
Massa específica	1,350 -1,450 g/cm ³
Espessura por demão	145-172µm (úmida) / 100-120µm (seca)
Número de demãos	Mínimo 2 (duas)
Secagem ao toque ⁽¹⁾	3 horas, a 25°C
Secagem a pressão ⁽¹⁾	16 horas, a 25°C
Secagem para repintura ⁽²⁾	16 a 24 horas, a 25°C
Secagem completa ⁽¹⁾	7 dias
Rendimento teórico ⁽³⁾	7,00 m ² /litro (70% de sólidos por volume e 100µm de espessura seca)
Validade ⁽⁴⁾	18 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 4547.A.XXXX Galão (3,0L) + 4547.B Lata 1/8 (0,6L) A+B (18,0L): 4547.A.XXXX Lata (15,0L) + 4547.B Galão (3,0L)

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). 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.

Repintura: Repetir o esquema original.

Boletim Técnico

Tinta epóxi fundo e acabamento de alta espessura

Componente A: 4547.A.XXXX (cores)

Componente B: 4547.B



Afepoxi 4547

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	5 partes do componente A para cada 1 parte do componente B (em volume)
Tempo de indução ⁽⁵⁾	15 minutos
Diluente	Afesolve 4001
Tempo de vida útil ⁽⁶⁾	4 horas, a 25°C
Solvente de limpeza ⁽⁷⁾	Afesolve 4001

Método	Especificação	Proporção de diluição ⁽⁸⁾
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 ⁽⁹⁾	Rolo de lã 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 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;
VOCs: compostos orgânicos voláteis;

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.