

# Boletim Técnico

## Tinta de Etil – Silicato de Zinco - Alumínio

Componente A: 8300.A.1012 (cinza)

Componente B: 8300.B



Afezinc

8300

### Descrição

Tinta de fundo / acabamento etil silicato de zinco - alumínio. Bicomponente. Curável rapidamente com a umidade do ar (mínimo de 55% de U.R.). Proteção catódica para aço carbono devido ao alto teor de zinco. Excelente resistência a altas temperaturas devido a presença de alumínio na sua composição.

### Classificação

Atende a norma Petrobras **N-2231**.

### Uso

Pintura de estruturas metálicas expostas à umidade, névoa salina e calor. *Primer* acabamento para superfícies de aço carbono enterradas ou submersas em água doce ou salgada. Resiste a solventes. Proteção anticorrosiva para tubulações aquecidas, chaminés, caldeiras, fornos, tanques e outros equipamentos com temperatura de serviço de até 500°C.

### Características

Cor	Cinza
Aspecto	Fosco
Sólidos por volume	Mínimo 50%
Sólidos por massa	Mínimo 65%
Consistência	60 – 70UK
Massa específica	Mínimo 1,900g/cm <sup>3</sup>
Espessura por demão <sup>(1)</sup>	150 – 220µm (úmida) / 75 - 110µm (seca)
Número de demãos	1
Secagem ao toque <sup>(2)</sup>	20 minutos, a 25°C e 60% U.R.
Secagem à pressão <sup>(2)</sup>	2 horas, a 25°C e 60% U.R.
Secagem para repintura <sup>(3)</sup>	Não aplicável
Secagem completa <sup>(4)</sup>	7 dias
Rendimento teórico <sup>(5)</sup>	6,67 m <sup>2</sup> /litro (50% de sólidos por volume e 75µm de espessura seca)
Validade <sup>(6)</sup>	6 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 8300.A.1012 Galão (2,4L) + 8300.B P. Plástico (1,2L) A+B (18,0L): 8300.A.1012 Lata (12,0L) + 8300.B P. Plástico (6,0L)

### 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*.

#### Aço carbono:

O tratamento de superfície recomendado é o jateamento abrasivo no grau Sa 3 (metal branco). O perfil de rugosidade angular mínimo é de 50µm. Após o jateamento observe se há arestas, cantos vivos, cordões, respingos de solda ou quaisquer outros defeitos que devam ser esmerilhados, preenchidos ou tratados de forma apropriada.

# Boletim Técnico

## Tinta de Etil – Silicato de Zinco - Alumínio

Componente A: 8300.A.1012 (cinza)

Componente B: 8300.B



Afezinc

8300

### 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. 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. O equipamento de pintura deverá garantir a agitação mecânica durante toda a aplicação. 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". Não aplique com a umidade relativa do ar inferior a 55%. Faixa de temperatura ambiente para aplicação é de 10 a 35°C.

Relação de mistura	2 partes do componente A para cada 1 parte do componente B (em volume)
Tempo de indução	Não aplicável.
Diluente	Afesolve 8201
Tempo de vida útil <sup>(7)</sup>	2 horas, a 25°C
Solvente de limpeza <sup>(8)</sup>	Afesolve 8201

Método	Especificação	Proporção de diluição <sup>(9)</sup>
Pistola <i>airless</i>	Pressão 3000psi, mangueira ¼ 3/8" diâmetro interno, bico 31–36 e filtro malha 60	Pronto para uso
Pistola convencional	Devilbiss JGA502/3, bico EX, capa de ar 704, p. de atomiz. 60psi, p. tanque 20psi	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](http://www.afetintas.com.br) ou solicite pelo telefone.

### Notas

- (1) A espessura seca da demão única não deve ultrapassar o valor de 110µm sob risco de comprometimento do desempenho do revestimento.
- (2) Os tempos de secagem podem sofrer variações decorrentes das condições climáticas.
- (3) Não é aplicável por se tratar de revestimento de única demão.
- (4) Em altas temperaturas a cura do filme (espessura seca máxima de 110µm) ocorrerá com o aumento gradual (em estágios) da temperatura.
- (5) Cálculo teórico que não inclui as perdas ocasionadas pelo método de aplicação, geometria, rugosidade e absorção do substrato.
- (6) Este prazo é condicionado as condições de armazenamento corretas: local seco, arejado, abrigado de sol e chuva.
- (7) Após este período a mistura torna-se imprestável para uso.
- (8) Promova a limpeza das mangueiras, pistolas e demais equipamentos usados na aplicação antes da cura do produto nos mesmos.
- (9) Excesso de diluição afeta o aspecto e a espessura do filme aplicado.

### Legenda

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.