

# Boletim Técnico



Afepoxi  
**4100**

## Esmalte Epóxi

Componente A: 4100.A.0998 (branco); 4100.A.XXXX (cores)

Componente B: 4100.B

## Descrição

Tinta de acabamento epóxi.

## Uso

Tinta de acabamento para estruturas de aço acima da linha d'água como parte integrante de um sistema de pintura que tenha recebido fundo anticorrosivo. Pode ser aplicado sobre reboco ou concreto, desde que devidamente preparado e selado. Pintura de piso (rugoso) em áreas comerciais e industriais (com tráfego moderado). Recomendado para ambientes abrigados. Exposto ao sol sofrerá perda de brilho e formação de pó sobre a sua superfície.

## Características

Cores	Consulte o catálogo de cores.
Referência de cor	Munsell, RAL ou conforme padrão do cliente
Aspecto	Brilhante
Sólidos por volume	40 - 44 %
Sólidos por massa	54 - 58 %
Consistência	60 - 70 UK
Massa específica	1,100 - 1,300 g/cm <sup>3</sup>
Espessura por demão	63 - 75µm (úmida) / 25 - 30µm (seca)
Número de demãos	Mínimo 2 (duas)
Secagem ao toque <sup>(1)</sup>	2 horas, a 25°C
Secagem a pressão <sup>(1)</sup>	8 horas, a 25°C
Secagem para repintura <sup>(2)</sup>	16 a 24 horas, a 25°C
Rendimento teórico <sup>(3)</sup>	17,60 m <sup>2</sup> /litro (44% de sólidos por volume e 25µm de espessura seca)
Validade <sup>(4)</sup>	18 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 4100.A.XXXX Galão (2,7L) + 4100.B Lata 1/4 (0,9L) A+B (18,0L): 4100.A.XXXX Lata (13,5L) + 4100.B Galão (4,5L)

## Preparação da Superfície

**Aço carbono:** Em obras novas o tratamento de superfície recomendado é o jateamento no grau Sa 2 ½ (metal quase branco). Aplicar fundo anticorrosivo recomendado. Na repintura, a superfície deverá estar livre de quaisquer sujeiras ou contaminantes. Remova óleos, graxas ou gorduras com o auxílio de desengraxante ou outro método especificado (SSPC SP1). Partes desagregadas e outras sujeiras devem ser removidas com auxílio de espátulas e escovas. Sais solúveis devem ser removidos com jato de água doce em alta pressão.

**Concreto:** A superfície deverá estar curada a pelo menos 30 dias. Remover sujeiras com jato de água doce em média pressão. Deixe secar por 72 horas. Trincas, fissuras e buracos devem ser regularizados com Afepoxi4798. Lixe respeitando os intervalos de cura e removendo o pó. Recomenda-se a aplicação de Afepoxi4150 como fundo/selador.

**Outras superfícies:** consulte o nosso departamento técnico.

# Boletim Técnico

## Esmalte Epóxi

Componente A: 4100.A.0998 (branco); 4100.A.XXXX (cores)

Componente B: 4100.B



# Afepoxi 4100

## 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	3 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>	4 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	Máximo 5%, em volume
Pistola convencional	JGA502/3 Devilbiss ou similar, Bico FX, c. de ar 704, p.atomização 60 a 70 psi e p.tanque 10 a 20 psi	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 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, 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.

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](mailto:afetintas@afetintas.com.br) / Site: [www.afetintas.com.br](http://www.afetintas.com.br)

Página 2 de 2

Revisão: 02/04/2014