

Boletim Técnico

Shop Primer Epóxi Oxido de Ferro

Componente A: 4339.A.2506 (vermelho óxido de ferro)

Componente B: 4339.B



Afepoxi 4339

Descrição

Shop primer epóxi poliamida pigmentado com óxido de ferro. Bicomponente.

Uso

Holding primer para proteção de aço carbono jateado. Pintura de equipamentos e estruturas em indústrias químicas, petroquímicas, siderúrgicas, embarcações, etc.

Características

Cores	Vermelho Óxido de Ferro 5 R 4/14
Referência de cor	Munsell
Aspecto	Fosco
Sólidos por volume	Mínimo 27%
Espessura por demão	93 – 112µm (úmida) / 25 - 30µm (seca)
Secagem livre de pegajosidade ⁽¹⁾	5 minutos, a 25°C
Secagem a pressão ⁽¹⁾	10 minutos, a 25°C
Secagem para repintura ⁽²⁾	10 horas a 6 meses
Secagem completa ⁽¹⁾	7 dias
Rendimento teórico ⁽³⁾	10,80 m ² /litro (27% de sólidos por volume e 25µm de espessura seca)
Validade ⁽⁴⁾	12 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 4326.A.2506 Galão (3,0L) + 4326.B Lata1/8 (0,6L) A+B (18,0L): 4326.A.2506 Lata (15,0L) + 4326.B Galão (3,0L)

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*.

Como *holding primer*: O tratamento de superfície recomendado é o jateamento abrasivo no grau mínimo 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.

Boletim Técnico

Shop Primer Epóxi Oxido de Ferro

Componente A: 4339.A.2506 (vermelho óxido de ferro)

Componente B: 4339.B



Afepoxi 4339

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 "stripe coat", 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	15 minutos
Diluente	Afesolve 4001
Tempo de vida útil ⁽⁵⁾	4 horas, a 25°C
Solvente de limpeza ⁽⁶⁾	Afesolve 4001

Método	Especificação	Proporção de diluição ⁽⁷⁾
Pistola <i>airless</i>	Pressão 2000-2500psi, mangueira ¼ "diâmetro interno, bico 17-23 e filtro malha 60	Pronto para uso
Pistola convencional	Devilbiss JGA502/3, bico FX, capa de ar 704, p. de atomiz. 65psi, p. do tanque 15psi	Máximo 10%, em volume
Trincha	Retoques de pequenas áreas ou <i>stripe coat</i>	Pronto para uso
Rolo	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, lixe a superfície por método manual ou mecânico para garantir a 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) 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) Excesso de diluição afeta o aspecto e a espessura do filme aplicado.

Legenda

holding primer: tinta para proteção temporária de um substrato de aço recém jateado;

primer: tinta de fundo;

shop primer: tinta aplicada sobre substratos de aço carbono para proteger contra corrosão durante a estocagem de fábrica ou de montagem;

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.

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