

# Boletim Técnico



Afepoli  
**7421**

## Esmalte Poliuretano

Componente A: 7421.A.0998 (branco); 7421.A.XXXX (diversas cores)

Componente B: 7421.B

## Descrição

Esmalte poliuretano curado com isocianato alifático. Bicomponente. Revestimento com boa dureza superficial, boa retenção de cor e brilho. Aplicado sobre um sistema anticorrosivo apropriado, resiste ao intemperismo natural.

## Classificação

Atende a norma Petrobras **N-1342**.

## Uso

Pintura de estruturas expostas à ambientes altamente agressivos (usinas, petroquímicas, indústrias químicas e construção naval). Proteção estética para tanques, guarda-corpos, corrimãos e outras superfícies de aço carbono que receberam sistemas anticorrosivos.

## Características

Cores	Branco N9,5 (0095) e diversas outras
Referência de cor	Munsell, N1219, RAL ou conforme padrão do cliente
Aspecto	Brilhante
Sólidos por volume	Mínimo 50%
Sólidos por massa	Mínimo 50%
Viscosidade	40 a 60sFC4
Massa específica	Mínimo 1,000g/cm <sup>3</sup>
Espessura por demão	60 - 80µm (úmida) / 30-40µm (seca)
Secagem livre de pegajosidade <sup>(1)</sup>	Máximo 4 horas, a 25°C
Secagem a pressão <sup>(1)</sup>	Máximo 24 horas, a 25°C
Secagem para repintura <sup>(2)</sup>	24 a 48 horas, a 25°C
Secagem completa <sup>(1)</sup>	7 dias
Rendimento teórico <sup>(3)</sup>	14,3 m <sup>2</sup> /litro (50% de sólidos por volume e 35µm de esp. seca)
Validade <sup>(4)</sup>	12 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 7421.A.XXXX Galão (2,88L) + 7421.B Lata 1/4 (0,72L) A+B (18,0L): 7421.A.XXXX Lata (14,40L) + 7421.B Galão (3,6L)

## Preparação da Superfície

### Aço carbono:

O tratamento de superfície recomendado é o jateamento no grau Sa 3 (metal branco). Em determinadas condições e sob um esquema de pintura específico, o grau mínimo exigido poderá ser Sa 2½ (metal quase branco). Caso a superfície a ser aplicada tenha recebido "shop primer", o mesmo deverá ser removido. Aplicar sistema 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). Retoques, repita o esquema original. 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.

### Outras superfícies:

Consulte o nosso departamento técnico.

# Boletim Técnico

## Esmalte Poliuretano

Componente A: 7421.A.0998 (branco); 7421.A.XXXX (diversas cores)

Componente B: 7421.B



# Afepoli 7421

### 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". Não aplicar com a umidade relativa do ar superior a 85% 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 <sup>(5)</sup>	15 minutos
Diluente	Afesolve 7001
Tempo de vida útil <sup>(6)</sup>	Mínimo 4 horas, a 25°C
Solvente de limpeza <sup>(7)</sup>	Afesolve 7001

Método	Especificação	Proporção de diluição <sup>(8)</sup>
Pistola <i>airless</i>	Pressão 2000psi, mangueira 3/8" de diâmetro interno, bicos 15 a 19 e filtro malha 60	Máximo 5%, em volume
Pistola convencional	JGA502/3 Devilbiss ou similar, Bico EX , c. de ar 704, p. atomização 60psi e pressão no tanque 15psi	Máximo 10%, em volume
Trincha	Retoques de pequenas áreas ou <i>stripe coat</i>	Pronto para uso
Rolo <sup>(9)</sup>	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](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 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 imprestável 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

*shop primer*: pintura 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;

*tie coat*: tinta "entre camadas" aplicada sobre um revestimento para propiciar a aplicação posterior de outro revestimento;

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