

# Boletim Técnico

## Tinta de Fundo Epóxi Pigmentada com Alumínio

Componente A: 4363.A.1008 (alumínio)

Componente B: 4363.B



# Afepoxi 4363

### Descrição

Tinta de fundo epóxi de alta espessura pigmentada com alumínio e curada com poliamina. Bicomponente. Revestimento anticorrosivo tolerante a superfícies tratadas com limpeza mecânica ou manual.

### Classificação

Atende a norma Petrobras **N-2288**.

### Uso

Proteção para estruturas e equipamentos de aço carbono em indústrias químicas, edificações civis, embarcações ou plataformas de petróleo e gás, onde a preparação de superfície por jateamento abrasivo for impraticável.

### Características

Cores	Alumínio (0170)
Referência de cor	N1219
Aspecto	Semibrilhante
Sólidos por volume	Mínimo 70%
Sólidos por massa	Mínimo 80%
Consistência	80 - 130UK
Massa específica	1,200-1,400g/cm <sup>3</sup>
Espessura por demão	172 – 186µm (úmida) / 120 - 130µm (seca)
Secagem à pressão <sup>(1)</sup>	16 horas, a 25°C
Secagem para repintura <sup>(2)</sup>	16 a 48 horas, a 25°C
Secagem completa <sup>(1)</sup>	10 dias
Rendimento teórico <sup>(3)</sup>	5,84m <sup>2</sup> /litro (70% de sólidos por volume e 120µm de espessura seca)
Validade <sup>(4)</sup>	12 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 4363.A.XXXX Galão (2,7L) + 4363.B Lata 1/4 (0,9L) A+B (18,0L): 4363.A.XXXX Lata (13,5L) + 4363.B Galão (4,5L)

### 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 é a limpeza mecânica até atingir o grau St 3. Após o jateamento observe se há arestas, cantos vivos, cordões ou respingos de solda para serem esmerilhados. Caso a superfície a ser aplicada tenha recebido “shop primer”, o mesmo deverá ser removido.

# Boletim Técnico

## Tinta de Fundo Epóxi Pigmentada com Alumínio

Componente A: 4363.A.1008 (alumínio)

Componente B: 4363.B



# Afepoxi 4363

### 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	3 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 <sup>(5)</sup>	3 horas, a 25°C
Solvente de limpeza <sup>(6)</sup>	Afesolve 4001

Método	Especificação	Proporção de diluição <sup>(7)</sup>
Pistola <i>airless</i>	Pressão 2000-3000psi, mangueira ¼ "diâmetro interno, bico 19-23 e filtro malha 60	Máximo 5%, em volume
Pistola convencional	Devilbiss JGA502/3, bico EX, capa de ar 704, p. de atomiz. 60psi, p. do tanque 15psi	Máximo 15%, em volume
Trincha	Retoques de pequenas áreas ou <i>stripe coat</i>	Pronto para uso
Rolo <sup>(8)</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, 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 imprétable 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.
- (8) 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;

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