

Boletim Técnico

Tinta de Zinco Etil-Silicato
Componente A: 8200.A.1012 (cinza)
Componente B: 8200.B



Afezinc
8200

Descrição

Tinta de fundo etil silicato com pó de zinco sob a forma pré-dispersa. Bicomponente. Curável com a umidade do ar (mínimo de 55% de U.R.), confere excelente resistência a solventes, altas temperaturas e proteção catódica ao aço carbono devido ao alto teor de zinco na sua composição.

Classificação

Atende a norma Petrobras **N-1661**.

Uso

Tinta de fundo para estruturas expostas à atmosferas marítimas (equipamentos portuários, embarcações, plataformas de petróleo e gás) e ambientes altamente agressivos (indústrias químicas, petroquímicas e hidroelétricas). Proteção catódica para superfícies de aço carbono enterradas ou submersas em água doce ou salgada, tanques e tubulações de solventes e combustíveis diversos, como parte de um esquema pré aprovado. Excelente resistência a solventes e a altas temperaturas (até 500°C). Recomendada a aplicação de *Afepoxi 4326.A.2506 (N-1202)* como "tie coat" sobre *Afezinc 8200(N-1661)* antes do recebimento do acabamento *Afepoli 7700 (N-2677)*.

Características

Cor	Cinza
Aspecto	Fosco
Sólidos por volume	50-54%
Sólidos por massa	75-77%
Viscosidade	15 – 30 SCF4
Massa específica	Mínimo 1,900g/cm ³
Espessura por demão ⁽¹⁾	140 – 160µm (úmida) / 70 - 80µm (seca)
Número de demãos	1
Secagem ao toque ⁽²⁾	10 minutos, a 25°C e 60% U.R.
Secagem à pressão ⁽²⁾	1 hora, a 25°C e 60% U.R.
Secagem para repintura	30 a 48 horas, a 25°C e 60% U.R.
Secagem completa ⁽³⁾	7 dias
Rendimento teórico ⁽⁴⁾	6,70 m ² /litro (50% de sólidos por volume e 75µm de espessura seca)
Validade ⁽⁵⁾	3 ou 6 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 8200.A.1012 Galão (2,6L) + 8200.B Lata1/8 (1,0L) A+B (18,0L): 8200.A.1012 Lata (13,0L) + 8200.B Galão (5,0L)

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 mínimo Sa 3 (metal branco). O perfil de rugosidade deve ser de 50µm, no máximo. Após o jateamento observe se há arestas, cantos vivos, cordões ou respingos de solda para serem esmerilhados.

Boletim Técnico

Tinta de Zinco Etil-Silicato
Componente A: 8200.A.1012 (cinza)
Componente B: 8200.B



Afezinc
8200

Preparação do Produto / Aplicação

Homogeneíze cada componente em separado. Os componentes devem ser misturados conforme a relação de mistura, não altere esta proporção. Adicione B sobre A, sob agitação, até total homogeneização. Deixe a mistura em repouso durante o tempo de indução. Após o repouso e caso necessário, o produto poderá ser diluído. Use o diluente conforme a proporção informada abaixo. O equipamento de pintura deve garantir a agitação mecânica durante 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 bicos podem ser aplicáveis visando melhorar as características de pulverização. Cantos vivos, fendas, parafusos, porcas e cordões de solda devem ter a aplicação reforçada com trincha "stripe coat". Não aplique com a umidade relativa inferior a 55%. Durante as primeiras horas de secagem, caso a umidade atinja um valor inferior a 55%, será necessário borrifar a superfície aplicada com um spray de água doce. Ainda assim, caso nas primeiras horas a umidade cair e permanecer por um longo período inferior a 40%, haverá comprometimento do filme aplicado que não poderá ser recoberto, devendo ser removido. Faixa de temperatura para aplicação é de 10 a 35°C.

Relação de mistura	2,6 partes do componente A para cada 1 parte do componente B (em volume)
Tempo de indução	15 minutos
Diluente	Afesolve 8201
Tempo de vida útil ⁽⁶⁾	Mínimo 4 horas, a 25°C
Solvente de limpeza ⁽⁷⁾	Afesolve 8201

Método	Especificação	Proporção de diluição ⁽⁸⁾
Pistola <i>airless</i>	Pressão 2000-2500psi, mangueira ¼ "diâmetro interno, bico 17-23 e filtro malha 60	Pronto para uso
Pistola convencional	Devlbiss 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

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) A espessura seca não deve ultrapassar o valor de 80µm sob risco de comprometimento do desempenho do revestimento.
- (2) Os tempos de secagem podem sofrer variações decorrentes das condições climáticas.
- (3) Em altas temperaturas a cura do filme (espessura seca máxima de 80µm) ocorrerá com o aumento gradual (em estágios) da temperatura.
- (4) Cálculo teórico que não inclui as perdas ocasionadas pelo método de aplicação, geometria, rugosidade e absorção do substrato.
- (5) Este prazo é condicionado as condições de armazenamento corretas.
- (6) Após este período a mistura torna-se impréstevel 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.

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;
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.