

# Boletim Técnico

**Tinta de Fundo Epóxi Óxido de Ferro, Curada com Poliamina**  
Componente A: 4333.A.2506 (vermelho óxido de ferro)  
Componente B: 4333.B



**Afepoxi**  
**4333**

## Descrição

Tinta de fundo bicomponente epóxi poliamina de baixa espessura pigmentada com óxido de ferro. Possui elevada resistência química.

## Classificação

Atende a norma Petrobras **N-1349-D**.

## Uso

Pintura de equipamentos e estruturas em indústrias químicas, petroquímicas, embarcações, plataformas de petróleo e gás. Recomendado como fundo para máquinas, motores e outros equipamentos, exceto aqueles sujeitos a imersão. Pode ser utilizado como *tie coat* sobre Afezinc 8200.

## Características

Cores	Vermelho Óxido de Ferro 5 R 4/14 (1733)
Referência de cor	Munsell, N1219
Aspecto	Fosco
Sólidos por volume	Mínimo 38%
Sólidos por massa	Mínimo 52%
Consistência	Mínimo 55UK
Espessura por demão	88 – 113µm (úmida) / 35 - 45µm (seca)
Massa específica	1,300 a 1,500g/cm <sup>3</sup>
Número de demãos	1 a 2
Secagem livre de pegajosidade <sup>(1)</sup>	4 horas, a 25°C
Secagem a pressão <sup>(1)</sup>	7 horas ,a 25°C
Secagem para repintura <sup>(2)</sup>	18 a 72 horas, a 25°C
Secagem completa <sup>(1)</sup>	7 dias
Rendimento teórico <sup>(3)</sup>	10,85 m <sup>2</sup> /litro (38% de sólidos por volume e 35µm de espessura seca)
Validade <sup>(4)</sup>	12 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 4333.A.2506 Galão (2,88L) + 4333.B Lata1/8 (0,72L) A+B (18,0L): 4333.A.2506 Lata (14,4L) + 4333.B Galão (3,6L)

## 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 2½ (metal quase branco). Perfil de rugosidade de 25 a 50µm. Após o jateamento observe se há arestas, cordões, respingos de solda ou quaisquer outros defeitos que devam ser esmerilhados, preenchidos ou tratados de forma apropriada.

# Boletim Técnico

**Tinta de Fundo Epóxi Óxido de Ferro, Curada com Poliamina**  
Componente A: 4333.A.2506 (vermelho óxido de ferro)  
Componente B: 4333.B



**Afepoxi**  
**4333**

## 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 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 4 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> 4 horas, a 25°C

Solvente de limpeza <sup>(6)</sup> Afesolve 4001

Método	Especificação	Proporção de diluição <sup>(7)</sup>
Pistola airless	Pressão 2500psi, mangueira ¼ "diâmetro interno, bico 17-19 e filtro malha 60	Máximo 5%, em volume
Pistola convencional	Devilbiss JGA502/3, bico FX, capa de ar 704, p. de atomiz. 60psi, p. do tanque 15psi	Máximo 10%, em volume
Trincha	Retoques de pequenas áreas ou <i>stripe coat</i>	Pronto para uso
Rolo	Rolo especial para tinta epóxi e somente para pequenas áreas ou retoques	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 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

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.