

Boletim Técnico

Tinta Vinílica Bronze (Tar Free)

6650.5030 (bronze);



Afenil 6650

Descrição

Revestimento de baixa espessura a base de resina vinílica, livre de alcatrão. Secagem rápida, excepcional aderência, ótima flexibilidade e alta compatibilidade com diversos sistemas de pintura.

Uso

Para serviços de manutenção naval. Útil como selador na repintura de tintas antiincrustantes ou como intermediário para compatibilização de esquemas de pintura diversos. Recomendado sobre Afepoxi 4050 (N-1265) antes do recebimento da tinta antiincrustante ou outro revestimento para evitar "bleeding".

Características

Cores	Bronze
Aspecto	Não aplicável
Sólidos por volume	Mínimo 40%
Espessura por demão	88 - 175µm (úmida) / 35-70µm (seca)
Secagem ao toque ⁽¹⁾	1 hora, a 25°C
Secagem para repintura ⁽²⁾	6 horas, 25°C
Secagem manuseio ⁽¹⁾	6 horas, 25°C
Secagem completa ⁽¹⁾	24 horas
Rendimento teórico ⁽³⁾	5,71 m ² /litro (40% de sólidos por volume e 70µm de espessura seca)
Validade ⁽⁴⁾	12 meses
Embalagem	Galão (3,6L) e Balde (18,0L)

Preparação da Superfície

A preparação da superfície determinará o desempenho do sistema, por isso, deve ser tratada adequadamente. A superfície deve estar limpa, seca e isenta de contaminantes. Remova óleos, graxas e gorduras com o auxílio de desengraxante ou outro método especificado (*SSPC SP1*).

Boletim Técnico

Tinta Vinílica Bronze (Tar Free)
6650.5030 (bronze);



Afenil
6650

Preparação do Produto / Aplicação

Homogeneíze o conteúdo, se possível, por meio de agitação mecânica. Assegure que nenhum sedimento fique retido no fundo e nas laterais da embalagem. Conforme o método de aplicação, caso 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 5°C ou superior a 35°C.

Diluente Afesolve 6001
Solvente de limpeza ⁽⁵⁾ Afesolve 6001

Método	Especificação	Proporção de diluição ⁽⁶⁾
Pistola <i>airless</i>	Pressão 2000psi, mangueira 3/8" de diâmetro interno, bicos 13 a 17 e filtro malha 60	Máximo 5%, em volume
Pistola convencional	JGA502/3 Devilbiss ou similar, Bico FX , c. de ar 704, p. atomização 50 a 60 psi e p. tanque 20 a 30psi	Máximo 5%, em volume
Trincha	Somente retoques de pequenas áreas.	Pronto para uso
Rolo ⁽⁷⁾	Rolo de lã de carneiro de pêlo baixo apropriado para tinta a base de solvente	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 do esquema de pintura, caso contrário, pode prejudicar a aderência entre as camadas.
- (3) Cálculo teórico que não inclui as perdas ocasionadas pelo método de aplicação, rugosidade e absorção do substrato.
- (4) Este prazo é condicionado as condições de armazenamento corretas.
- (5) Promova a limpeza das mangueiras, pistolas e demais equipamentos usados na aplicação antes da secagem do produto nos mesmos.
- (6) Excesso de diluição afeta o aspecto e a espessura do filme aplicado.
- (7) Para alcance da espessura seca recomendada poderão ser necessárias 2 ou mais demãos.

Legenda

bleeding: problema conhecido como sangramento, frequentemente causado pela aplicação de tinta sobre um sistema incompatível e/ou de cor escura.
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.