

Boletim Técnico

Tinta Epóxi - Óxido de Ferro de Alta Espessura
Componente A: 4327.A.2506 (vermelho óxido de ferro)
Componente B: 4327.B



Afepoxi
4327

Descrição

Tinta de fundo bicomponente epóxi poliamida de alta espessura pigmentada com óxido de ferro.

Classificação

Atende a norma Petrobras **N-1211**.

Uso

Pintura de equipamentos e estruturas em indústrias químicas, siderúrgicas, etc. Recomendado como tinta de fundo ou intermediário em estruturas de aço carbono como parte de um sistema de pintura.

Características

Cores	Vermelho Óxido de Ferro 5 R 4/14 (1733)
Referência de cor	Munsell, N1219
Aspecto	Fosco
Sólidos por volume	Mínimo 60%
Sólidos por massa	Mínimo 80%
Consistência	110 - 140UK
Espessura por demão	200 – 217µm (úmida) / 120 - 130µm (seca)
Número de demãos	1 a 2
Secagem livre de pegajosidade ⁽¹⁾	6 horas, a 25°C
Secagem a pressão ⁽¹⁾	16 horas, a 25°C
Secagem para repintura ⁽²⁾	16 a 46 horas, a 25°C
Secagem completa ⁽¹⁾	10 dias
Rendimento teórico ⁽³⁾	5,00 m²/litro (60% de sólidos por volume e 120µm de espessura seca)
Validade ⁽⁴⁾	12 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 4327.A.2506 Galão (3,6L) + 4327.B Lata1/4 (0,6L) A+B (18,0L): 4327.A.2506 Lata (15,0L) + 4327.B Galão (3,0L)

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*. O tratamento de superfície recomendado é o jateamento abrasivo no grau mínimo Sa 2½ (metal quase branco). Perfil de rugosidade de 30 a 70µm. Após o jateamento observe se há arestas, cantos vivos, cordões, respingos de solda ou quaisquer outros defeitos que devam ser esmerilhados, preenchidos ou tratados de forma apropriada.

Preparação do Produto / Aplicação

Boletim Técnico

Tinta Epóxi - Óxido de Ferro de Alta Espessura
Componente A: 4327.A.2506 (vermelho óxido de ferro)
Componente B: 4327.B



Afepoxi
4327

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	5 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 ⁽⁵⁾	4 horas, a 25°C
Solvente de limpeza ⁽⁶⁾	Afesolve 4001

Método	Especificação	Proporção de diluição ⁽⁷⁾
Pistola <i>airless</i>	Pressão 3000psi, mangueira ¼ "diâmetro interno, bico 19–23 e filtro malha 60	Máximo 10%, em volume
Pistola convencional	Devilbiss JGA502/3, bico FX, capa de ar 704, p. de atomiz. 65psi, p. do tanque 20psi	Máximo 15%, em volume
Trincha	Retoques de pequenas áreas ou <i>stripe coat</i>	Pronto para uso
Rolo	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 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.