

# Boletim Técnico

## Tinta Epóxi Poliamida Pigmentada com Alumínio

Componente A: 4540.A.1008 (alumínio)

Componente B: 4540.B



# Afepoxi 4540

### Descrição

Tinta de fundo epóxi de alta espessura pigmentada com alumínio e curada com poliamida. Bicomponente. Revestimento anticorrosivo com alto teor de sólidos, de alta aderência e tolerante a superfícies tratadas com limpeza mecânica ou manual.

### Classificação

Atende a norma Petrobras **N-2678**.

### Uso

Proteção para estruturas e equipamentos de aço carbono em indústrias químicas, torres de transmissão de energia, 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	Semi fosco
Sólidos por volume	Mínimo 75%
Sólidos por massa	Mínimo 85%
Consistência	80 - 120UK
Massa específica	1,300-1,500g/cm <sup>3</sup>
Espessura por demão	160 – 173µm (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>	6,25m <sup>2</sup> /litro (75% de sólidos por volume e 120µm de espessura seca)
Validade <sup>(4)</sup>	12 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 4050.A.XXXX Galão (2,7L) + 4050.B Lata 1/4 (0,9L) A+B (18,0L): 4050.A.XXXX Lata (13,5L) + 4050.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 manual ao grau St 2 ou limpeza mecânica ao grau St3. Arestas, cantos vivos, cordões ou respingos de solda para serem esmerilhados.

# Boletim Técnico

Tinta Epóxi Poliamida Pigmentada com Alumínio  
Componente A: 4540.A.1008 (alumínio)  
Componente B: 4540.B



Afepoxi  
4540

## 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
Diluyente	Afesolve 4001
Tempo de vida útil <sup>(5)</sup>	2 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 2500-3000psi, mangueira ¼ "diâmetro interno, bico 19-23 e filtro malha 60	Pronto para uso
Pistola convencional	Devilbiss JGA502/3 ou similar, bico EX, c. ar 704, p. atomiz. 60psi, p. do tanque 15psi	Máximo 10%, 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

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.