

# Boletim Técnico



Afepoxi  
**4921**

## Tinta Epóxi “Novolac”

Componente A: 4921.A.0998 (branco); 4921.A.1006 (cinza claro); 4921.A.6508 (verde pastel)  
Componente B: 4921.B

### Descrição

Tinta epóxi “novolac” de alta espessura curada com poliamina e tolerante a cura térmica. Bicomponente. Revestimento com excelente resistência química e física para ambientes altamente agressivos.

### Classificação

Atende a norma Petrobras **N-2912-Tipo I**.

### Uso

Pintura de tanques e acessórios. Indicado para tanques de óleos crus, óleos combustíveis, produtos claros e tanques de lastro. Proteção para ambientes onde a corrosão, a abrasão e o ataque químico são muito severos: usinas, indústrias químicas, celulose, navios, plataformas de petróleo e gás. Proporciona excelente resistência química, incluindo diversos solventes. *Primer* acabamento com elevada aderência a tração (>15MPa) para superfícies que necessitem de alta resistência química e mecânica. Resiste a picos de temperaturas de até 150°C, sem comprometimento da sua impermeabilidade e dureza, no entanto, poderão ocorrer variações no seu aspecto (cor e brilho). Particularmente pode ser aplicado externamente em tubulações subterrâneas ou imersas. Aplicação sobre tinta de fundo mediante consulta prévia ao nosso departamento técnico.

### Características

Cores	Branco N9,5 (0095), Cinza Claro N6,5 (0065), Verde Pastel 5 G 8/4 (3582) , entre outras
Referência de cor	N1219, Munsell, RAL ou conforme padrão do cliente
Aspecto	Brilhante
Sólidos por volume	75-77 %
Sólidos por massa	80-82 %
Consistência	90 -110UK
Massa específica	1,350-1,500g/cm <sup>3</sup>
Espessura por demão	240 – 470µm (úmida) / 150 - 300µm (seca)
Número de demãos	Mínimo 2 (duas)
Secagem livre de pegajosidade <sup>(1)</sup>	12 horas, a 25°C
Secagem a pressão <sup>(1)</sup>	24 horas, a 25°C
Secagem para repintura <sup>(2)</sup>	6 a 24 horas, a 25°C
Secagem completa <sup>(1)</sup>	7 dias
Rendimento teórico <sup>(3)</sup>	2,13 m <sup>2</sup> /litro (64% de sólidos por volume e 300µm de espessura seca)
Validade <sup>(4)</sup>	12 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 4921.A.XXXX Galão (3,15L) + 4921.B Lata1/8 (0,45L) A+B (18,0L): 4921.A.XXXX Lata (15,75L) + 4921.B Galão (2,25L)

### Preparação da Superfície

#### Aço carbono:

Em obras novas, remover sais solúveis com jato d' água de alta pressão. O tratamento de superfície recomendado é o jateamento abrasivo no grau Sa 2½ (metal quase branco). Caso a superfície a ser aplicada tenha recebido “shop primer”, o mesmo deverá ser removido. Após o jateamento observe se há arestas, cantos vivos, cordões ou respingos de solda para serem esmerilhados. Em serviços de manutenção, utilize o hidrojateamento no padrão WJ-2. Em retoques, repita o esquema original.

# Boletim Técnico



## Afepoxi 4921

### Tinta Epóxi “Novolac”

Componente A: 4921.A.0998 (branco); 4921.A.1006 (cinza claro); 4921.A.6508 (verde pastel)  
Componente B: 4921.B

### 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 e misture até total homogeneização, evitando agitação além da necessária. Em seguida o produto poderá ser diluído, caso o método de aplicação exija. 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, cavidades, parafusos, porcas e cordões de solda devem receber uma aplicação reforçada com trincha (“stripe coat”). Não aplicar com a umidade relativa do ar superior a 80% e temperatura ambiente inferior a 10°C ou superior a 35°C.

Relação de mistura	7 partes do componente A para cada 1 parte do componente B (em volume)
Tempo de indução	Não aplicável.
Diluyente	Afesolve 4001
Tempo de vida útil <sup>(5)</sup>	45 minutos, a 25°C
Solvente de limpeza <sup>(6)</sup>	Afesolve 4001

Método	Especificação	Proporção de diluição <sup>(7)</sup>
Pistola airless	Pressão 2500-3000psi, mangueira ¼ "diâmetro interno, bico 18–23 e filtro malha 60	Pronto para uso
Pistola convencional	Devilbiss JGA502/3, bico EX, c. ar 704, p. atomização 60psi, p. tanque 20 a 30psi	Máximo 10%, em volume
Trincha	Retosques de pequenas áreas ou <i>stripe coat</i>	Pronto para uso
Rolo <sup>(9)</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, em revestimentos internos utilize jateamento leve no padrão Sa 1 “brush off” ou em revestimentos externos hidrojateamento no padrão WJ-3 para abrir um perfil de ancoragem adequado.
- (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.
- (8) Para alcance da espessura seca recomendada poderão ser necessárias 2 ou mais demãos.

### Legenda

*brush off*: jato abrasivo leve Sa 1;

*primer*: tinta de fundo;

*shop primer*: pintura aplicada sobre substratos de aço carbono para proteger contra corrosão durante a estocagem de fábrica ou de montagem;

*stripe coat*: pintura de reforço para cantos vivos, bordas ou áreas de soldas em estruturas de aço para melhoria da resistência à corrosão e durabilidade do sistema;

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.

Afe Tintas Ltda.

Estrada Senador Salgado Filho, 1349 – CEP 26515-068 - Nilópolis – RJ – Brasil

Fone: +55-21-2691-3064 / Fax: +55-21-2691-5544 / E-mail: [afetintas@afetintas.com.br](mailto:afetintas@afetintas.com.br) / Site: [www.afetintas.com.br](http://www.afetintas.com.br)

Página 2 de 2

Revisão: 02/04/2014