

Boletim Técnico



Afepoxi 4060

Tinta Epóxi Modificada Isenta de Alcatrão de Hulha

Componente A: 4060.A.1006 (cinza claro); 4060.A.2507 (v. óxido de ferro);
Componente B: 4060.B

Descrição

Tinta de fundo e acabamento epóxi modificada de alta espessura, isenta de alcatrão de hulha “tar-free”, curada com poliamida. Bicomponente. Excelente proteção anticorrosiva, apresenta alta impermeabilidade e alta resistência química e à abrasão. Revestimento disponível em cores, substituto para os sistemas a base de epóxi – alcatrão de hulha (fornecido somente nas cores preto e marrom). Com baixo teor de compostos orgânicos voláteis e menor toxicidade, possibilita uma proteção de alto desempenho de forma mais segura para os seres humanos e o meio ambiente.

Classificação

Atende a norma Petrobras **N-2851**.

Uso

Pintura de estruturas e tubulações de aço carbono enterradas ou submersas. Desenvolvida para ambientes altamente agressivos na indústria química, hidroelétricas, embarcações, estações de tratamento de água, usinas e fábricas de papel e celulose. Proteção para tanques de lastro, porões de carga, espaços vazios, casco de navios e plataformas. Tanques de água doce, salgada e de tratamento de resíduos. Resiste às soluções fracas de ácidos e álcalis.

Características

Cores	Vermelho Óxido de Ferro 10 R 3/6 (1733), Cinza Claro N6,5 (0065) e outras sob consulta
Referência de cor	Munsell, N1219 ou conforme padrão do cliente
Aspecto	Fosco
Sólidos por volume	Mínimo 70%
Sólidos por massa	Mínimo 80%
Consistência	Máximo 120UK
Massa específica	1,400-1,600g/cm ³
Espessura por demão	200 – 229µm (úmida) / 140 - 160µm (seca)
Número de demãos	1 a 2
Secagem ao toque ⁽¹⁾	3 horas, a 25°C
Secagem à pressão ⁽¹⁾	6 horas, a 25°C
Secagem para repintura ⁽²⁾	24 a 48 horas, a 25°C
Secagem completa ⁽¹⁾	7 dias
Rendimento teórico ⁽³⁾	5,00m ² /litro (70% de sólidos por volume e 140µm de espessura seca)
Validade ⁽⁴⁾	12 meses
Embalagem	A+B (3,60L): 4060.A.XXXX Galão (2,88L) + 4060.B Lata1/4 (0,72L) A+B (18,0L): 4060.A.XXXX Lata (14,40L) + 4060.B Galão (3,60L)

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 ancoragem 40 a 80µm. Após o jateamento observe se há arestas, cantos vivos, cordões ou respingos de solda para serem esmerilhados. Caso a superfície a ser aplicada tenha recebido “shop primer”, o mesmo deverá ser removido.

Boletim Técnico



Afepoxi 4060

Tinta Epóxi Modificada Isenta de Alcatrão de Hulha
Componente A: 4060.A.1006 (cinza claro); 4060.A.2507 (v. óxido de ferro);
Componente B: 4060.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, 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	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 ⁽⁵⁾	4 horas, a 25°C
Solvente de limpeza ⁽⁶⁾	Afesolve 4001

Método	Especificação	Proporção de diluição ⁽⁷⁾
Pistola <i>airless</i>	Pressão 2500psi, mangueira ¼ "diâmetro interno e bico 17-23	Pronto para uso
Pistola convencional	Devilbiss JGA502/3 ou similar, bico EX, capa ar 704, p. atomiz. 65psi, p. tanque 15psi	Máximo 5%, em volume
Trincha	Retoques de pequenas áreas ou <i>stripe coat</i>	Pronto para uso
Rolo ⁽⁸⁾	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 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 mais de 2 demãos.

Legenda

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