

Boletim Técnico

Tinta Alumínio Fenólica

Componente A: 1750.A.1008 (alumínio)

Componente B: 1750.B



Afesint

1750

Descrição

Tinta de acabamento de 2 componentes a base de resina fenólica, pigmentada com alumínio. Revestimento tolerante ao calor, com alto poder de reflexão luminosa, boa impermeabilidade e resistência à intempéries.

Classificação

Atende a norma Petrobras **N-1259-G**.

Uso

Indicada para pintura externa de tubulações, equipamentos e acessórios, sujeitos às intempéries. Recomendada para instalações expostas a baixa agressividade química e que operem à temperaturas inferiores a 250°C.

Características

Cores	Alumínio (0170)
Referência de cor	N1219
Aspecto	Metálico
Sólidos por volume	Mínimo 50%
Sólidos por massa	Mínimo 60%
Consistência	55 a 65UK
Massa específica	0,950 a 1,000g/cm ³
Espessura por demão	50 - 60µm (úmida) / 25-30µm (seca)
Número de demãos	2 (duas)
Secagem ao toque ⁽¹⁾	Máximo 2,5 horas, a 25°C
Secagem à pressão ⁽¹⁾	Máximo 16 horas, a 25°C
Secagem para repintura ⁽²⁾	Mínimo 24 horas, a 25°C
Secagem completa ⁽¹⁾	3 dias
Rendimento teórico ⁽³⁾	20,0 m ² /litro (50% de sólidos por volume e 25µm de espessura seca)
Validade ⁽⁴⁾	12 meses
Embalagem	A+B (5,0L): 1750.A.1007 Galão Retangular (4,6L) + 1750.B Lata de 1/8 (1,0kg de pasta alumínio)

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 mínimo é o jateamento abrasivo no grau mínimo Sa 2½ (metal quase branco). O perfil de rugosidade deve ser no máximo de 20 µm. 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. Deve ser aplicado sobre fundo anticorrosivo adequado.

Boletim Técnico

Tinta Alumínio Fenólica

Componente A: 1750.A.1008 (alumínio)

Componente B: 1750.B



Afesint

1750

Preparação do Produto / Aplicação

Os componentes devem ser misturados conforme a relação de mistura e em hipótese nenhuma altere esta proporção. Adicione lentamente A sobre B e simultaneamente promova a mistura até que todos os grumos desapareçam, ou seja, ocorra a plena homogeneização dos componentes. Caso seja necessário, filtre a mistura em uma tela de malha 60. Para diluir, 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 10°C ou superior a 35°C. Não aplicar sobre superfícies quentes ou ventos muito fortes.

Relação de mistura	11,5 partes do componente A para cada 1 parte do componente B (em volume)
Diluente	Afesolve 1002
Tempo de vida útil ⁽⁵⁾	Não aplicável
Solvente de limpeza ⁽⁶⁾	Afesolve 1002

Método	Especificação	Proporção de diluição ⁽⁷⁾
Pistola <i>airless</i>	Pressão 2500psi, mangueira 3/8" de diâmetro interno, bicos 13 a 17 e filtro malha 60	Máximo 10%, em volume
Pistola convencional	JGA502/3 Devilbiss ou similar, Bico FX , c. de ar 704, p. atomização 60psi e pressão no tanque 15psi	Máximo 10%, em volume
Trincha	Retoques de pequenas áreas ou <i>stripe coat</i>	Máximo 5%, em volume
Rolo	Rolo apropriado para tinta a base solvente e somente para pequenas áreas ou retoques.	Máximo 5%, em volume

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.