

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer epóxi do tipo *Novolac* bicomponente, de alta espessura e altos sólidos. Produto formulado através de matérias primas de alta qualidade que juntas proporcionam excelente resistência química, baixíssimo teor de solvente (produto *LOW VOC*), boa resistência ao impacto, excelente proteção anticorrosiva, elevada dureza superficial, além de conferir impermeabilidade. Indicado para aplicação exterior de tanques e tubulações, plataformas de exploração petrolífera e de gás natural, decks e maquinaria de bordo, estruturas metálicas onde a resistência anticorrosiva e química são requeridas. Indicado também para aplicações industriais como segmentos de químicos e celulose, pontes, estruturas metálicas aéreas e maquinarias diversas.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Cor / Brilho / Aspecto	Branco (cores sob consulta), semi-brilho
Sólidos por Volume	98 ± 2% (ISO 3233)
Espessura Seca	400 a 500 micrometros seco por demão
Descaimento (SAG)	mínimo 1000 µm (ASTM D 4400)
Rendimento Teórico¹	2,18 m²/L na espessura de 450 µm seco
Peso Específico	1,490 – 1,500 g/cm³
Método de Aplicação	Pistola convencional, airless, rolo, pincel e trincha
VOC	15 g/L (ABNT NBR 16388)
Prazo de Validade	24 meses (embalagem fechada e sem uso)
Secagem ao Toque	máximo 2 h (25 °C)
Secagem ao Manuseio	mínimo 8 h máximo 24 h (25 °C)
Secagem para Repintura	mínimo 6 h e máximo 24 h (25 °C)
Vida útil (<i>pot-life</i>)	máximo 2 h (25 °C)
Relação de Mistura	5,5 A : 1,0 B em volume / 100 A : 12,56 B em massa
Resistência ao Calor	Temperatura máxima 200°C. O produto mantém as suas propriedades físicas e químicas até a temperatura de 200°C porém, a partir de 60°C, poderá ocorrer variações na cor e brilho da tinta.
Embalagem	Galão de 3,6 L = A (3,05 L) e B (0,55 L) Balde de 18 L = A (15,25 L) e B (2,75 L)

¹Aplicação isenta de diluição, sem considerar eventuais perdas no método de aplicação adotado

PREPARO DE SUPERFÍCIE E APLICAÇÃO**Recomendações**

O desempenho deste produto está associado ao grau de preparação da superfície, sendo requerido que esteja limpa, seca e isenta de quaisquer contaminantes. Deve-se remover completamente óleos, graxas e gorduras de acordo com a norma SSPC-SP 1. A sujidade acumulada deve ser removida utilizando uma escova seca, pano limpo e seco, sopro de ar comprimido, aspirador e/ou em combinação com os anteriores, e os sais solúveis devem ser removidos através de uma lavagem com água doce em abundância e, preferencialmente, sob baixa pressão (até 5.000 psi) de acordo com a norma SSPC-SP 12/NACE No. 5.

Hidrojateamento

Se o tratamento de superfície for realizado pelo processo de hidrojateamento, deverá ser realizado de acordo com a norma SSPC-SP 12/NACE No. 5, atingindo o grau WJ-2 (C WJ-2, D WJ-2, E WJ-2, F WJ-2, G WJ-2 e H WJ-2) do padrão visual da norma SSPC-VIS 4/NACE VIS 7. O hidrojateamento à ultra alta pressão não isenta a remoção prévia da gordura e óleos presentes na superfície, além disso não promove a ancoragem (apenas para o caso de superfície que sofreu algum tipo de jateamento abrasivo).

Jateamento Abrasivo

Tratamento de superfície pelo processo de Jateamento Abrasivo ao metal quase branco, grau Sa 2 ½ do padrão visual da norma ISO 8501-1 (A Sa 2 ½, B Sa 2 ½, C Sa 2 ½ e D Sa 2 ½) ou de acordo com a norma SSPC-SP 10/NACE No. 2, padrão visual SSPC-VIS 1 (A SP 10, B SP 10, C SP 10, D SP 10, G1 SP 10, G2 SP 10, G3 SP 10). É recomendado um perfil de rugosidade entre 50 e 100 µm. A superfície recém jateada precisa ser inspecionada para que sejam verificados se estão presentes defeitos superficiais que eventualmente poderão aparecer após esta etapa, tomando ações para minimizar esses defeitos através de esmerilhamento, preenchimento com solda e/ou com massa epóxi. Caso ocorra oxidação no substrato entre o intervalo de tempo do término do jateamento abrasivo e o início da aplicação da pintura, a superfície deverá ser novamente jateada garantindo o padrão visual especificado.

Áreas de Maresia

Para áreas próximas à maresia será necessário lavar com água doce em baixa pressão (mínimo 3.000 psi) antes do jateamento abrasivo. Em alguns casos será necessário repetir o procedimento de lavagem após o jateamento abrasivo para a remoção de possíveis contaminantes solúveis que ainda tenham se depositado na superfície seguindo com um novo jateamento abrasivo. O teor máximo de impurezas solúveis na superfície jateada conforme teste descrito na Norma ISO 8502-6 e água destilada não deve exceder uma condutividade medida de acordo com a ISO 8502-9 correspondente a um teor de máximo 20 mg/cm² (2 µg/cm²) em áreas imersas, enterradas ou submersas.

Limpeza Mecânica

Recomendado somente para pequenas áreas e para superfícies de aço carbono que apresentam os graus de oxidação C ou D, de acordo os padrões visuais da SSPC-VIS 3. Para superfícies previamente pintadas que apresentam os graus E, F ou G da SSPC-VIS 3. Caso não seja possível realiza-lo, alternativamente pode-se realizar a preparação da superfície por jateamento abrasivo ao metal quase branco, grau Sa 2 ½ do padrão visual da norma ISO 8501-1 (C Sa 2 ½ e D Sa 2 ½) ou de acordo com a norma SSPC-SP 10/NACE No. 2, padrão visual SSPC-VIS 1 (C SP 10, D SP 10). Caso haja shop primer na superfície a ser aplicada, deve-se proceder com sua remoção através de jateamento abrasivo ao metal quase branco, grau Sa 2 ½ da norma ISO 8501-1 (SSPC-SP 10/NACE No. 2, padrão visual SSPC-VIS 1).

Mistura

Homogeneizar o conteúdo de cada um dos componentes (A e B) por meio de agitação mecânica ou pneumática, garantindo que nenhum sedimento permaneça retido no fundo da embalagem. Adicionar o componente B ao componente A, respeitando a proporção de mistura indicada, sob agitação, até completa homogeneização. Evite misturar por períodos prolongados, uma vez que o calor do atrito irá reduzir significativamente o *pot-life* do produto.

Pot-life

Verificar valores de *pot-life* no campo Características. O tempo de vida útil da mistura é reduzida com o aumento da temperatura ambiente. O ensaio é realizado conforme a norma ABNT NBR 15742, contudo, diferentes volumes de tinta preparados de uma única vez, somados a diferentes temperaturas do ambiente e da tinta, impactarão o tempo de vida útil da mistura, obtendo-se resultados diferentes dos que mencionados neste boletim técnico. Não necessita tempo de indução.

Pintura Air-less

Utilizar airless com mínimo bomba 70:1, pressão de 3500 – 4500 psi. A mangueira de saída até o chicote deve ter no máximo 15 m com diâmetro de ½", 12,7 mm interno. O chicote que chega até a pistola deve ser de 1,5 m com 3/8", 9,5 mm interno. Bicos de 0,025" – 0,031".

Trincha / Rolo

Trincha recomendada somente para retoques de pequenas áreas ou "*stripe coat*" (parafusos, porcas, cordões de solda, cantos vivos e retoques). Rolo recomendado apenas para pequenas áreas ou retoques. Utilizar rolo de lã de carneiro pelo baixo e sem costura ou de lã sintética para tintas epóxis. Para aplicação por trincha e/ou rolo, poderá ser necessário aplicar em duas ou mais demãos para se obter uma camada uniforme e de acordo com a espessura de película recomendada.

Limpeza dos equipamentos

Limpar todo o equipamento imediatamente após a utilização. Não deixar o produto catalisado permanecer em contato com os equipamentos usados na aplicação, pois para temperatura acima da descrita no item vida útil da mistura, a tinta apresentará variação na sua fluidez e irá endurecer dificultando a limpeza. Acrescentamos que constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência de limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos. Utilizar o redutor SOLVEPOXI 900.

SISTEMAS COMPATÍVEIS

Consulte o departamento técnico da Realfix Tintas e Vernizes sobre primer/demãos apropriados.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Este produto destina-se a utilização por aplicadores profissionais em situações industriais, de acordo com as instruções dadas nesta folha de dados, na Folha de Dados de Segurança do Produto e na embalagem (embalagens). Não deve ser utilizado sem consultar a Folha de Dados de Segurança do Produto que a Realfix Tintas e Vernizes fornece aos seus clientes. Todo o trabalho que envolver a aplicação e utilização deste produto deve ser realizado em conformidade com todas as normas e regulamentos Nacionais e de Saúde, Segurança e Meio Ambiente pertinentes. No caso de realizar solda ou corte a quente de metais revestidos com este produto, serão liberados poeiras e fumos que exigirão a utilização de equipamento de proteção pessoal apropriado e de ventilação local adequada. Em caso de dúvida quanto à adequabilidade deste produto, queira consultar a Realfix Tintas e Vernizes a fim de obter informações adicionais. Se o produto entrar em contato com a pele, lavar com sabonete e bastante água. Em caso de irritação ou erupção cutânea, consulte um médico. Evite respirar as poeiras, fumos, gases, nevoas, vapores e utilize sempre luvas, vestuários e proteção ocular e facial na hora da aplicação. Manter a embalagem fechada, fora do alcance de crianças e animais. Não reutilizar a embalagem. Armazenar em local coberto, fresco, ventilado e longe de fontes de calor. Manter o ambiente ventilado durante a preparação, aplicação e secagem. Em caso de inalação, afastar-se do local. Se ingerido não provocar vômito.

NOTA

1. A informação desta folha técnica constitui, apenas, uma base de orientação geral dos procedimentos de aplicação. Os resultados dos testes de desempenho foram obtidos em ambiente controlado de laboratório e a Realfix Tintas e Vernizes não garante que os resultados representem os encontrados em outros ambientes no campo, uma vez que os fatores de aplicação, meio ambiente e de projeto podem apresentar variações significativas.
2. A informação contida nesta folha técnica está sujeita a modificações periódicas, em função de experiência acumulada e nossa política de desenvolvimento constante dos nossos produtos. Deve-se respeitar o intervalo de repintura do primer antes da aplicação do produto. Caso esse tempo de repintura seja ultrapassado, deve-se efetuar o lixamento. Para revestimentos externos onde o intervalo máximo de repintura do produto for ultrapassado, será necessário promover a ancoragem da superfície com o uso de ferramentas manuais ou mecânicas, tais como: lixa 60 ou 80, escova rotativa ou jateamento abrasivo ligeiro, grau Sa 1 (ISO 8501-1) ou norma SSPC-SP 7/NACE N° 4. Para revestimentos internos, somente é aceitável abrir um perfil de ancoragem utilizando jateamento abrasivo ligeiro, grau Sa 1 (ISO 8501-1) ou norma SSPC-SP 7/NACE N° 4. Em casos de retoque, manter o esquema de pintura original. Pequenas áreas desgastadas, danificadas e outros, precisam ser preparadas por jateamento abrasivo ao metal quase branco, grau Sa 2½ (ISO 8501-1) ou de acordo com a norma SSPC-SP 10/NACE N°. 2, padrão visual SSPC-VIS 1.
3. Caso não seja possível proceder com o jateamento abrasivo, como alternativa, pode-se realizar a preparação da superfície por ferramentas mecânico-rotativos conforme grau St 3 (ISO 8501-1) ou conforme SSPC-SP 11, sendo possível utilizar como auxílio o padrão visual da norma SSPC-VIS 3. Tratamento de Superfície em Aço Carbono: Camadas superficiais duras (por exemplo, camadas resultantes de corte com chama) devem ser removidas por meio de esmerilhamento antes de iniciar o jateamento abrasivo. Todas as soldas devem ser inspecionadas e, se necessário, reparadas antes do término do jateamento abrasivo. Porosidades, cavidades, respingos de solda, etc. devem ser reparados por meio de tratamento mecânico adequado ou reparo de solda, nas demais áreas, arredondar arestas e cantos vivos ($r \geq 2$ mm, ISO 8501-3). Reforçar todos os cantos vivos, fendas e cordões de solda com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas.
4. Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização. Antes da aplicação esteja seguro de que os equipamentos e respectivos componentes estejam limpos e nas melhores condições. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação da tinta. Após efetuar a mistura de produtos bicomponentes, se ocorrerem paradas na aplicação, e estas tiverem o seu pot life ultrapassado (tinta apresenta variação na sua fluidez), esta não poderá ser diluída novamente para posterior aplicação.
5. Poderão ocorrer pequenas variações de cor, aspecto e brilho (mais visível nas cores escuras), assim como retardo na cura e comprometimento do desempenho das superfícies aplicadas em períodos de umidade relativa do ar elevada, dias de chuvas, em locais com temperaturas baixas ou em situações em que as peças forem aplicadas e colocadas para secar em ambientes externos. A temperatura do substrato, as condições climáticas e ambientais existentes durante a aplicação e no decorrer da cura do produto e a espessura do filme aplicado poderão interferir no tempo de secagem do produto. Sistemas epóxi podem ter o tempo de cura maior quando expostos a baixas temperaturas.