



ADEPOXI 1277 PRIMER

TINTA DE FUNDO EPÓXI RICA EM ZINCO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer epóxi de dois componentes, rico em zinco, com 92% de zinco na película seca. Para proteção anticorrosiva em condições severas de maresia e intemperismo. Seu alto teor de zinco metálico assegura proteção catódica as superfícies de aço, incluindo os cantos vivos, parafusos, porcas, e inibe a corrosão sob a película seca em caso de danos no sistema de pintura. Um dos produtos mais eficientes no sistema de proteção anticorrosiva, recomendado em espessura de filme seco de 65 micrometros.

Atende aos requisitos das normas Petrobrás N-1277 – Tinta de fundo epóxi rica em zinco; Norma Vale EG-M-405/F05 – Epóxi poliamida rico em zinco; NE-023 – Tinta de fundo epóxi rica em zinco curada com poliamida.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Como revestimento anticorrosivo aplicado em uma única demão para serviços de manutenção em ambientes agressivos, incluindo estruturas em alto mar, instalações petroquímicas, fábricas de papel e celulose, pontos e usinas elétricas. Também recomendado para a recomposição de áreas galvanizadas deterioradas. Quando aplicado em ambientes quimicamente agressivos, é recomendado para a aplicação de tintas epóxi bicomponete como acabamento para um melhor desempenho. Confere ao aço proteção catódica.

PROPRIEDADES

VOC	390 g/L USA- Método EPA 24
Cor	Cinza.
Aspecto/ Brilho	Fosco
Sólidos por Massa	87 ± 2%
Sólidos por Volume	65 ± 2%
Espessura por Demão	40 a 50 micrometros (Filme seco, deve ser aplicado em uma única demão).
Rendimento Teórico	36 m² a 65 micrometros / galão de 3,6 litros
Rendimento Prático	O rendimento prático deste produto varia de acordo com as perdas de material durante a preparação, rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, métodos de aplicação, técnica do aplicador, respingos, diluição em excesso, condições climáticas e espessura excessiva do filme aplicado.





ADEPOXI 1277 PRIMER TINTA DE FUNDO EPÓXI RICA EM ZINCO

Secagem

Temperatura da Superfície	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de repintura		Cura Total
			Mínimo	Máximo	
15°C (59 °F)	30 minutos	90 minutos	24 horas	36 horas	48 horas
25°C (77°F)	20 minutos	04 horas	18 horas	24 horas	48 horas
34°C (89°F)	10 minutos	03 horas	12 horas	20 horas	36 horas

Os tempos de secagem dependem da ventilação, da temperatura ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições diferentes da normalidade, sempre consulte a Assistência Técnica da Advance. Os valores de repintura acima podem não ser aplicados se a repintura for feita com um produto diferente. Se o tempo máximo de repintura for ultrapassado, a demão anterior deve apenas ser lavada usando água doce sob pressão. Consulte o departamento técnico da Advance para as recomendações apropriadas para melhorar a adesão.

Não aplique a camada seguinte, antes do intervalo de repintura entre demãos mínimo recomendado, poderá ocorrer formação de bolhas e falhas na coesão do filme.

Se a superfície ficar empoeirada depois de seca, eliminar o pó de zinco com uma escova de nylon antes de aplicar a camada seguinte.

Ponto de Fulgor

Cores (Parte A)
31 °C (88 °F)

Catalisador (Parte B)
18 °C (64 °F)

Parte A + Parte B
18 °C (64 °F)

Resistência ao Calor Seco

Temperatura máxima 180 °C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos à altas temperaturas.

INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES

Preparação da Superfície

A superfície deverá estar seca, isenta de óleos, graxas e outros contaminantes antes do início do preparo da superfície e aplicação do produto, remover completamente esses e outros contaminantes utilizando o Desengraxante AD 350 ou conforme método de descontaminação com solventes (Diluyente 201), de acordo com a norma NBR 15158.

Aço Carbono: Aço carbono novo, com carepa de laminação intacta, grau de intemperismo A: Deverá ser feito jateamento abrasivo pelo menos ao metal quase branco padrão Sa 2 ½, conforme ISO 8501-1.

Aço carbono com grau de intemperismo B, C ou D: Pode ser feito o preparo manual mecânico ou jateamento abrasivo conforme NBR 15239.

Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação do Adepoxi 1277, a superfície deve ser rejateada até satisfazer o padrão visual especificado. Se necessário, utilizar o Diluyente 201 para limpeza do substrato.

A altura média do perfil de rugosidade deverá estar entre 40 a 75 micrometros, após o jateamento abrasivo e o hidrojetamento com abrasivo, conforme Tabela 2 da N-9.





ADEPOXI 1277 PRIMER

TINTA DE FUNDO EPÓXI RICA EM ZINCO

Recomendamos avaliar a superfície após o jateamento, observando a presença de defeitos superficiais revelados após o tratamento, adotando práticas apropriadas para minimizar os defeitos através de esmerilhamento ou preenchimento.

Repintura de superfícies: Deve-se certificar que o material anterior esteja aderido e seja compatível com o Adepoxi 1277 Primer. A tinta não aderida deverá ser removida. Caso o revestimento antigo apresente boas condições, deve ser feito um lixamento superficial e descontaminação de toda a área com o Diluente 201, para garantir que haja aderência entre demãos.

Quando o material antigo for exposto a intempéries por longos períodos de tempo, antes de dar continuidade ao sistema de pintura com o Adepoxi 1277 Primer, recomendamos, se necessário, lavar a superfície com água e detergente neutro antes de proceder a pintura, para eliminar a poeira, gordura, corrosão branca de zinco não aderente, ou qualquer outra possível contaminação. Não utilizar lixa nesses casos.

A Assistência Técnica da Advance Tintas, deve ser consultada para melhor indicação do perfil de rugosidade, e tipos de preparo da superfície, específico para cada situação.

Mistura

O produto é fornecido em duas embalagens, agite o conteúdo de cada um dos componentes, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo do vasilhame.

Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Misture completamente, se possível com agitador mecânico.

Adicione o diluente somente depois que a mistura dos dois componentes estiverem homogêneas.

Tempo de indução: Aguardar 15 minutos antes de aplicar o produto.

Diluição em volume

Diluir até 20% com Diluente 201.

A porcentagem de diluição varia de acordo com o equipamento utilizado e condições ambientais.

O excesso de diluição da tinta pode afetar a formação do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada.

Proporção de Mistura

100 partes em volume da parte A + 22 partes em volume da parte B

Parte A: 10.00... 2,951L / Parte B: 10.80... 0,649L

Vida Útil da Mistura

4 horas a 25 °C

Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura. Não aplicar a tinta após o tempo de vida útil da mistura.

Aplicação

Antes de iniciar as aplicações, certifique as seguintes condições de umidade e temperatura: Umidade relativa do ar (URA): 60 à 85%; temperatura máxima da superfície metálica: 40 °C.

Efetuar medições de umidade relativa, de temperatura do ambiente e da temperatura do substrato antes do início dos trabalhos de aplicação de tintas. Fazer o controle das medições de umidade, temperatura ambiente e temperatura do substrato em relatório específico, com intervalos de 01 hora. As medições da umidade relativa do ar e temperatura ambiente devem ser executadas no local onde a pintura será feita.



ADEPOXI 1277 PRIMER

TINTA DE FUNDO EPÓXI RICA EM ZINCO

A utilização do material durante o preparo, aplicação e processo de cura em desacordo com as condições de temperatura e umidade indicadas nesse boletim técnico, pode ocasionar problemas com a formação do filme final.

A cada uso do produto, fechar o recipiente o mais rápido possível, para que este não perca a sua eficiência.

Sempre que for possível, evitar utilizar vários métodos de aplicação ao mesmo tempo. Melhores resultados em termo de brilho e acabamento serão sempre alcançados com aplicação convencional com pistola de ar comprimido.

Trincha

Adequado apenas para pequenas áreas.

Ao aplicar o Adepoxi 1277 Primer pode ser necessária mais uma demão para se atingir a espessura de filme seco especificada.

Usar trincha com 75 a 100 mm de largura para superfícies maiores e com 25 a 38 mm para parafusos, porcas, cordões de solda e retoques.

Rolo

Não recomendado.

Pistola

Este método deve ser usado sempre em pintura que exija qualidade de acabamento.

O ar comprimido utilizado na pistola convencional deve ser isento de água, óleo ou qualquer outro contaminante. O equipamento deve ser provido de filtros e separadores adequados ou, prover aquecimento ou resfriamento do ar, para retirada de água e de óleo.

Durante a aplicação, a pistola deve ser mantida perpendicular à superfície e a uma distância constante que assegure a deposição de uma demão única da tinta, devendo a tinta chegar a superfície ainda pulverizada.

Este método de aplicação não deve ser usado em locais onde existam ventos fortes e em estruturas extremamente delgadas que levem a perdas excessivas de tintas.

Observação: A pulverização somente deve ser feita com equipamentos de pintura que disponha de agitação mecânica durante toda a aplicação.

Os dados abaixo são apenas para orientação. Podem ser utilizados equipamentos similares. Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos, podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização. É recomendado antes da aplicação, que se purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação da tinta.

Convencional	
Pistola	Modelo por sucção ou gravidade
Bico	1.4mm / 1.8mm
Capa de ar	704
Pressão de atomização	50 psi
Pressão do tanque	30 psi
Diluição	O necessário até 20% do volume





ADEPOXI 1277 PRIMER TINTA DE FUNDO EPÓXI RICA EM ZINCO

Para assegurar a qualidade dos produtos, recomendamos a utilização do nosso sistema de pintura completo (primers, diluentes e acabamentos), de acordo com as instruções contidas no Boletim Técnico.

Cuidados adicionais

Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, com trincha para evitar falhas prematuras nestas áreas. Quando aplicar por pulverização, faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.

Descontaminar todo equipamento com Diluente 201 imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia.

INFORMAÇÕES ADICIONAIS

Instrução para Descarte de Embalagens

Descontamine a embalagem vazia utilizando o Diluente 201 e em seguida envie para a reciclagem.

Armazenagem

Prazo de validade Parte A e Parte B: 12 meses (após aberto, utilizar em 6 meses, desde que fechado, sem catalisar e armazenado adequadamente). Guardar em local abrigado, seco e arejado, com temperatura máxima de 40 °C.

Os locais de armazenamento das tintas, vernizes, solventes e diluentes devem ser cobertos com boa ventilação, não sujeitos a calor excessivo, protegidos contra centelhas, descargas atmosféricas e raios direto do sol. Devem ser locais exclusivos e providos de sistema de combate à incêndio.

O armazenamento deve ser feito de forma que possibilite a retira em primeiro lugar do material mais antigo do almoxarifado.

Recomendações de Segurança

Durante a aplicação, recomendamos providenciar:

Máscaras, luvas e óculos de segurança e equipamentos à prova de explosão.

Permanecer longe de chamas, soldas e evitar fumar.

Certificar que as instalações elétricas estejam perfeitas e que não provoquem faíscas.

Em caso de incêndio, usar extintores de CO₂ ou pó químico. Não é recomendado o uso de água para extinguir o fogo produzido pela queima das tintas.

Ventilação adequada: Aplicar mediante boa ventilação com ar fresco e seco nas áreas internas para remoção de todos os vapores e solventes. Como todos os vapores de solventes são mais pesados que o ar, dutos de ventilação devem ser instalados nas partes mais baixas das áreas internas. Deve ser providenciada ventilação durante o período de cura do produto.

Não usar diluente para limpeza da pele, mãos e outras partes do corpo. Para limpar as mãos usar álcool, em seguida, lavar com água e pastas de limpeza apropriadas. Usar creme protetor reconstituente da pele.

Ocorrendo sintomas de intoxicação pela inalação de vapores de solvente, a pessoa intoxicada deve ser removida imediatamente para um local ventilado. Caso o produto seja ingerido, não provoque o vômito. Em qualquer dos casos procure um médico.

Para maiores informações consulte a FISPQ do produto





ADEPOXI 1277 PRIMER TINTA DE FUNDO EPÓXI RICA EM ZINCO

Observações

No caso de ocorrer operações de solda ou corte no metal pintado por este produto, haverá emissão de gases que irão requerer o uso do equipamento de proteção individual apropriado e sistemas de ventilação e exaustão adequados no local.

Os valores de VOC são fornecidos como guia. Estes podem estar sujeitos a variações dependendo de fatores normais de fabricação.

Nota

As informações descritas neste Boletim Técnico estão baseadas na experiência e conhecimento do departamento técnico da Advance Tintas, e foram compiladas para sua ajuda e orientação: qualquer pessoa que use este produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do mesmo ao fim específico que se pretende, o faz por sua conta própria e risco. Entretanto, como não temos qualquer controle sobre a qualidade e condição do substrato ou sobre os inúmeros fatores que afetam o uso e a aplicação deste produto, nenhuma garantia, expressa ou subentendida, é dada ou sugerida quanto a essas informações.

Desta forma, a não ser que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, não assumimos qualquer responsabilidade quanto ao rendimento, desempenho ou (sujeito à legislação vigente) quaisquer danos materiais ou pessoais resultantes do uso das informações ou dos produtos aqui mencionados. Todos os produtos e/ou Assistência Técnica são fornecidos de acordo com nossas condições padrão de venda. As informações contidas neste Boletim Técnico, está sujeita a modificações periódicas, de acordo com nossa política de contínuo desenvolvimento e aprimoramento de produtos. É responsabilidade do usuário verificar junto à Advance Tintas se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização.

REVISÃO 11 – NOVEMBRO 2022

Advance Tintas e Vernizes Ltda. | Rua Alberto Guizo, 489 | Distrito Industrial João Narezzi | Indaiatuba – SP | CEP - 13347-402
Telefone: (19) 3936-9055 | e-mail: assistencia@advancetintas.com.br | Visite nosso site – www.advancetintas.com.br
CÓPIA PARA INFORMAÇÕES

ADEPOXI 1277 PRIMER
PARTE A: 10. ... / PARTE B: 10.85 ...

