

ADEPOXI 2288 ALUMINIO

TINTA DE FUNDO EPÓXI PIGMENTADA COM ALUMINIO – N-2288

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento de dois componentes, epóxi mastic de alto sólidos com pigmentos anticorrosivos especiais, cargas lamelares e resina epóxi.

Atende aos requisitos da norma Petrobras N-2288 – Tinta de fundo epóxi pigmentada com alumínio.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Revestimento anticorrosivo para equipamentos industriais em geral, onde a preparação de superfície por jateamento abrasivo é impraticável. Apresenta vantagens com relação à maioria dos produtos tradicionais de alta espessura pelo baixo VOC emitido na atmosfera. Possibilita aplicações em uma única demão em altas espessuras com custo por m² menor que os produtos tradicionais. Epóxi modificado para permitir uma boa ancoragem sobre superfícies de aço carbono ou de aço galvanizado, preparadas através de limpeza mecânica ou por jateamento úmido, podendo ser repintado com diversos tipos de acabamento.

É um primer universal apropriado para repintura sobre tintas envelhecidas, porém integras, exceto borrachas cloradas ou acrílicas.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC	250 g/L	USA- Método EPA 24
Cor	Alumínio	
Aspecto/ Brilho	Acetinado	
Sólidos por Massa	84 ± 2%	
Sólidos por Volume	74 ± 2%	
Espessura por Demão	100 à 150 micrometros (Filme seco).	
Rendimento Teórico	22,2 m ² a 120 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.	
Secagem		

Temperatura da Superfície	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de repintura		Cura Total
			Mínimo	Máximo	
15°C (61°F)	03 horas	48 horas	24 horas	36 horas	10 dias
25°C (77°F)	02 horas	16 horas	12 horas	48 horas	07 dias
32°C (89°F)	01h e 30min	10 horas	06 horas	24 horas	06 dias



ADEPOXI 2288 ALUMINIO

TINTA DE FUNDO EPÓXI PIGMENTADA COM ALUMINIO – N-2288

Os tempos de secagem dependem da ventilação, da temperatura ambiente, 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, por favor consulte o departamento técnico da Advance para as recomendações apropriadas para melhorar a adesão. O não cumprimento dessas precauções pode resultar na falta de adesão entre camadas.

Ponto de Fulgor	Base (Parte A)	Catalisador (Parte B)	Parte A + Parte B
	30 °C (86 °F)	30 °C (86 °F)	30 °C (86 °F)
Resistência ao Calor Seco	Temperatura máxima 120 °C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos à temperaturas elevadas.		

APLICAÇÃO

Preparação de 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: Preparação com escovas de aço e lixamento por meio de ferramentas mecânicas até atingir o grau CST 3 ou ferramentas mecânico-rotativas até atingir o grau SP-11, conforme as ISO 8501-1 e SSPC SP-11, respectivamente. Deve ser feito a descontaminação do substrato com Desengraxante e escova de "nylon", antes e após o tratamento.

A altura média do perfil de rugosidade deverá estar entre 50 a 100 micrometros, conforme Tabela 2 da N-9.

Repintura de superfícies: Deve-se certificar que o material anterior esteja aderido e seja compatível com o Adepoxi 2288. 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 Diluyente 201, para garantir que haja aderência entre demãos.

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



ADEPOXI 2288 ALUMINIO

TINTA DE FUNDO EPÓXI PIGMENTADA COM ALUMINIO – N-2288

Mistura

A homogeneização dos componentes deve ser lenta e manual. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo do vasilhame.

Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Deve-se misturar manualmente, até completa homogeneização. Aguarde o tempo de indução e adicione o diluente e homogenize novamente.

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

Diluição em Volume

Diluir até 15% 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

1 parte em volume da parte A + 1 parte em volume da parte B

Parte A: 27. ... 3,600L / Parte B: 27.85... 3,600L

Vida Útil da Mistura

3 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) máxima: 85%; temperatura máxima da superfície: 52 °C; temperatura mínima da superfície: 3 °C acima do ponto de orvalho; temperatura ambiente: mínimo 5 °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.

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

Recomendada sem diluição. Ao aplicar o Adepoxi 2288, 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

Usar rolos de lã de carneiro de pêlo curto ou de lã sintética. Porém quando aplicado em espessuras superiores a 90 micrometros, a aplicação a rolo deverá ser feita em duas demãos para a obtenção da espessura desejada e uma aparência uniforme. Para maiores informações consulte nosso Departamento Técnico.



ADEPOXI 2288 ALUMINIO

TINTA DE FUNDO EPÓXI PIGMENTADA COM ALUMINIO – N-2288

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 camada 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.

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.

Air less	
Pressão	2100 - 2400 psi
Mangueira	1/4" de diâmetro interno
Bico	0,015" a 0,019"
Filtro	Malha 60
Diluição	Não necessário

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

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



ADEPOXI 2288 ALUMINIO

TINTA DE FUNDO EPÓXI PIGMENTADA COM ALUMINIO – N-2288

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: 24 meses / 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 diretos do sol. Devem ser locais exclusivos e providos de sistema de combate à incêndio.

O armazenamento deve ser feito de forma que possibilite a retirada 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 provocar o vômito.

Em qualquer dos casos procure um médico.

Para maiores informações consulte a FDS do produto.

Observações

A exposição a temperaturas elevadas acelera a perda de brilho e alteração de cor.

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 como diferença de cor e tolerância normal de fabricação.



ADEPOXI 2288 ALUMINIO

TINTA DE FUNDO EPÓXI PIGMENTADA COM ALUMINIO – N-2288

Nota

As informações descritas nesse 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, 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 12 – JULHO 2024

Advance Tintas e Vernizes Ltda. | Rua Alberto Guizo, 489 | Distrito Industrial João Narezzi | Indaiatuba – SP | CEP - 13347-402
Pabx: (19) 3936-9055 | Fax: (19) 3935-3383 | e-mail: técnico@advancetintas.com.br | Visite nosso site – www.advancetintas.com.br
CÓPIA PARA INFORMAÇÕES.

ADEPOXI 2288

PARTE A: 27.../ PARTE B: 27.85...

