

ADEPOXI 53 PRIMER

TINTA DE ADERÊNCIA EPÓXI - ISOCIANATO - ÓXIDO DE FERRO - N 2198

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer de aderência epóxi isocianato alifático bicomponente. Especialmente desenvolvido para promover adesão em superfícies lisas de baixa porosidade, galvanizadas e não ferrosas. Isento de compostos de chumbo e de cromato.

Atende aos requisitos da norma Petrobrás N-2198 – Tinta de aderência epóxi isocianato óxido de ferro, N-1021 – Pintura de aço galvanizado, aço inoxidável, aço-liga, ferro fundido, ligas não ferrosas, materiais compósitos poliméricos e termoplásticos; Siderbras SB 54 e NCU-0182a, Norma Alcoa Alumínio ET-04.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Primer de aderência para equipamentos industriais, tubos, telhas, calhas e equipamentos em geral. Especialmente indicado para aplicação em superfícies não ferrosas, tais como, aço galvanizado, aço inoxidável, alumínio, plásticos reforçados com fibra de vidro, etc. A principal vantagem com relação aos primers de aderência tradicionais é que permite e aceita quase todos os tipos de acabamentos, tais como epóxies, acrílicos, alquídicos, poliuretanos, vinílicos, etc.

Substitui o wash primer com grandes vantagens em termos de aplicabilidade. Não recomendado para serviços de imersão ou exposição direta sem o acabamento apropriado.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC	655 g/L USA- Método EPA 24
Cor	Vermelho – Demais cores sob consulta.
Aspecto/ Brilho	Fosco
Sólidos por Massa	43% $\pm$ 2.
Sólidos por Volume	23% $\pm$ 2.
Espessura por Demão	25 à 50 micrometros (Filme seco).
Rendimento Teórico	33,10 m ² a 25 micrometros / galão de 3,6 litros.
Rendimento Prático	O rendimento prático deste produto varia de acordo com a perda 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 53 PRIMER

TINTA DE ADERÊNCIA EPÓXI - ISOCIANATO - ÓXIDO DE FERRO - N 2198

Secagem

Temperatura da Superfície	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de repintura		Cura Total
			Mínimo	Máximo	
15°C (59°F)	20 minutos	40 minutos	08 horas	40 horas	03 dias
25°C (77°F)	10 minutos	20 minutos	06 horas	30 horas	02 dias
32°C (89°F)	05 minutos	15 minutos	04 horas	20 horas	02 dias

Observação: valores de secagem considerados para uma espessura de 25 micrometros.

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 indicado para aplicação da demão subsequente for ultrapassado consulte nosso departamento técnico.

Ponto de Fulgor

Base (Parte A)	Catalisador (Parte B)	Parte A + Parte B
31 °C (87°F)	38 °C (100°F)	31 °C (87°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 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.

Metais não ferrosos e galvanizados eletrolítico: Remover a oleosidade da superfície com solução de Desengraxante AD 350. Executar leve lixamento da superfície. Descontaminar novamente a superfície com panos limpos embebidos em Diluyente 201.

Galvanizados por imersão a quente: Recomendado jato abrasivo leve brush-off, com perfil de rugosidade a 20-25 micrometros, selecionando o abrasivo e condicionando a operação somente para produzir rugosidade. Também aceitável o mesmo procedimento para metais não ferrosos, porém utilizar lixa 100.

Alumínio e poliéster reforçado com fibra de vidro: Eliminar a cera ou silicone usado como desmoldante, descontaminando a superfície com solução de Desengraxante AD 350.

Galvanizado envelhecido: Mínimo tratamento mecânico com ferramentas mecânico-rotativas conforme SSPC-SP11 com perfil de rugosidade entre 40-60 micrometros, deverá ser executado nas regiões que apresentam corrosão. Porém, um procedimento específico para preparação do aço galvanizado com corrosão, deverá ser decidido em função do período já exposto e da natureza dos resíduos e contaminantes a serem removidos da sua superfície.



ADEPOXI 53 PRIMER

TINTA DE ADERÊNCIA EPÓXI - ISOCIANATO - ÓXIDO DE FERRO - N 2198

Repintura de superfícies: Deve-se certificar que o material anterior esteja aderido e seja compatível com o Adepoxi 53. 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. (Não aplicável para revestimento interno de tanques).

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

Não necessita diluição. É fornecido em viscosidade pronta para uso.

Usar o Diluente 201 apenas em condições excepcionais (no máximo 5% volume).

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

Proporção de Mistura

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

Parte A: 02. ... 3,494L / Parte B: 02.87... 0,106L

Vida Útil da Mistura

8 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.

O Componente B é composto por Isocianato Alifático, reativo com a umidade relativa do ar, ocorrendo uma reação de cristalização irreversível (formação de material sólido).

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.



ADEPOXI 53 PRIMER

TINTA DE ADERÊNCIA EPÓXI - ISOCIANATO - ÓXIDO DE FERRO - N 2198

Trincha Adequado apenas para pequenas áreas 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 pulverizado. 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.

Convencional	
Pistola	Modelo por sucção ou gravidade
Bico	1.4mm / 1.8mm
Capa de ar	704
Pressão de atomização	50 a 60 psi
Pressão do tanque	20 a 30 psi
Diluição	Não necessário

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 53 PRIMER

TINTA DE ADERÊNCIA EPÓXI - ISOCIANATO - ÓXIDO DE FERRO - N 2198

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.

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.

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.

Para máxima performance, a temperatura deverá ser acima de 10 °C. 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.

Particularidades

Este produto não contém umectantes e aditivos que possam interferir na adesão, a falta desses agentes pode ocasionar separação das cargas e pigmentos dando a impressão de incompatibilidade do sistema ou formação de pequenos aglutinantes. Recomendado sempre filtrar antes do uso, qualquer das instruções descritas acima, não irá comprometer a adesão do produto.



ADEPOXI 53 PRIMER

TINTA DE ADERÊNCIA EPÓXI - ISOCIANATO - ÓXIDO DE FERRO - N 2198

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 13 – JUNHO 2025

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 53 PRIMER

