



ADEPOXI 76 TRANSFORM PRIMER

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento anticorrosivo epóxi de alto sólidos de dois componentes. Apresenta vantagens com relação aos produtos tradicionais por permitir aplicação em alta espessura com baixo VOC e alto rendimento por m². Produto de grande resistência a álcalis, soluções salinas, água doce, salgada. Possui excelente aderência ao aço carbono tratado por jateamento abrasivo, limpeza mecânica ou sobre tintas envelhecidas, porém fortemente aderidas. Revestimento aplicável em uma única demão em alta espessura simplificando o processo de pintura. Pode ser aplicado com a técnica molhado sobre molhado (wet on wet).

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Tinta de fundo anticorrosiva desenvolvida para transformadores e equipamentos eletrônicos utilizados em ambientes industriais e orla marítima de média a alta agressividade. Este produto pode ser aplicado à pistola, com espessura seca de 75 a 180 micrometros em uma única demão ou no sistema de flooding 120 microns para maiores espessuras recomenda-se aplicação de uma primeira demão a pistola.

As propriedades de secagem rápida e manuseio, junto com a superior capacidade de revestimento, faz deste produto um excelente primer para aplicação industrial antes da completa aplicação do sistema de instalação. Em ambientes agressivos recomenda-se o uso de duas demãos. Projetado para receber acabamentos epóxis ou poliuretanos. Atende as exigências da norma ITAIPU ETM-12

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC	220 g/l USA- Método EPA 24
Cor	Vermelho óxido, e outras cores sob consulta
Aspecto/ Brilho	Fosco
Sólidos por Massa	85 ± 2
Sólidos por Volume	76 ± 2
Espessura por Demão	Mínimo 75 e máximo 180 micrometros (Filme seco).
Rendimento Teórico	10,4m ² / l para 75 micrometros. 4,3 m ² / l para 180 micrometros.
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 76 TRANSFORM PRIMER

Secagem

Temperatura da Superfície	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de Repintura com acabamento recomendado		
			Mínimo	Máximo	Cura total
16°C (61°F)	02 horas	10 horas	06 horas	Indeterminado	10 dias
25°C (77°F)	50 minutos	Máx 8 horas	1,5 horas	Indeterminado	07 dias
32°C (89°F)	30 minutos	05 horas	01 hora	Indeterminado	05 dias

Os tempos de secagem dependem da ventilação, das temperaturas 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 se faz necessário proceder lixamento manual/ mecânico utilizando lixa 40- 60 para quebra do brilho. Este procedimento se faz necessário para obter aderência entre as camadas.

O intervalo máximo entre a aplicação de várias demãos dependerá da integridade do filme exposto. A aplicação de outra demão sobre um filme de 100 micrometros de espessura seca poderá ser realizada, em geral, após exposição, desde que ele seja adequadamente limpo e que sejam reparadas todas as áreas que apresentem dano mecânico.

Ponto de Fulgor

Base (Parte A)	C/A (Parte B)	Misturado
32°C (89°F)	32 °C (89°F)	32°C (89°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

Aço carbono novo, com carepa de laminação enferrujado grau C deverá ser feito a limpeza por jateamento abrasivo pelo menos ao metal quase branco, padrão visual Sa 2 ½ da norma ISO 8501-1. Se necessário para limpeza do substrato utilizar diluente 201.

A superfície deverá estar seca, isenta de óleos, graxas e outros contaminantes.

Jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC- SP6. A altura média do perfil de rugosidade deverá estar de 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou no máximo de até 2/3 da espessura da tinta de fundo.

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.

Preparação por tratamento mecânico (pequenas áreas):

Áreas desgastadas, danificadas e outros, podem ser preparadas com tratamento mecânico conforme norma SSPC-SP3 ao grau St 3.

Superfícies Previamente Pintadas: Tintas antigas deverão ser removidas e a superfície deverá ser tratada conforme descrito em Superfícies Novas. Películas de tintas epoxi e poliuretano antigas com boa adesão ao substrato, lixar e limpar com diluente 201.





ADEPOXI 76 TRANSFORM PRIMER

Preparação por Hidrojateamento:

Recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies hidrojateadas ao grau CWJ-2 conforme norma SSPC-VIS 4. Permitindo aplicação sobre grau de "flash rust leve" conforme CWJ- 2L.

Mistura

O produto é fornecido em duas embalagens, agite o conteúdo de cada um dos componentes, se possível componente A 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 da aplicação.

Diluição em Volume

Pistola- Diluir de 30 a 35% com diluente T35.

Viscosidade- 40 a 45 segundos.

Flooding- Diluir de 35 a 45% com diluente T42

Viscosidade- 24 a 28 segundos.

Proporção de Mistura

1 partes: 1 partes por volume

Parte A: 27. ... 3,600L Parte B: 27.8... 3,600L

Vida Útil da Mistura

Mínimo 4horas.

Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.

Trincha

Adequado – pequenas áreas apenas.

Tipicamente 100-175 micrometros (4-7 mils) podem ser alcançados.

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.

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.





ADEPOXI 76 TRANSFORM PRIMER

Pistola

Airless:

Pressão 2500 – 3000 psi
Mangueira ¼ " de diâmetro interno
Bico 0,019" a 0,023 "
Filtro malha 60
Diluição Se necessário diluir com até 10% em relação ao volume

Convencional:

Pistola JGA 502/3 Devilbiss
Bico de fluido EX
Capa de ar 704
Pressão de atomização 50 a 60 psi
Pressão no tanque 20 a 30 psi
Diluição O necessário até 15% do volume.

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. Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme, dificultando a obtenção da espessura especificada. Não aplique a tinta após o tempo de vida útil da mistura.

Limpeza

Limpar todo equipamento com 201 imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência da limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos.

Instrução para Descarte de Embalagens

Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie para reciclagem.

Armazenagem

Prazo máximo recomendado parte A 24 meses e parte B 12 meses. O material não misturado (em recipientes fechados) deve ser mantido em local abrigado, seco e arejado, com temperatura máxima de 40 °C.

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.
- * 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. Dever ser providenciada ventilação durante o período de cura do produto.
- * Se ingerido, não induzir ao vômito. No caso de contato com os olhos, lavá-los abundantemente com água.
- * Em qualquer dos casos, procurar um médico imediatamente.
- * Certificar que as instalações elétricas estejam perfeitas e que não provoquem faíscas.
- * 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 apropriada. Usar creme protetor reconstituente da pele.
- * 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.
- * Ocorrendo sintomas de intoxicação pela inalação de vapores de solvente, a pessoa intoxicada deve ser removida imediatamente do local de trabalho para locais ventilados. Em caso de desmaio, chamar imediatamente um médico.





ADEPOXI 76 TRANSFORM PRIMER

Observações

Não pintar quando a umidade do ar exceder a 85%.

Quando exposto à luz solar contínua, em ambiente desabrigado, perde o brilho e apresenta “chalking”, sem que isto implique redução de sua resistência. Pode apresentar alteração de cor. A exposição a temperatura elevadas acelera a perda de brilho e alteração de cor.

Este produto contém uma resina poliamida com características diferentes das tradicionais que proporcionam resistência a corrosão e química, superior, porém quando exposto a incidência de UV pode ocasionar pequena alteração de cor sem comprometer o desempenho do produto.

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.

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 conta 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, estão sujeitas a modificações periódica 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 00

MARÇO 2015

CÓPIA PARA INFORMAÇÕES

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

ADEPOXI 878 PRIMER
PARTE A:09.../ PARTE B: 09.85...



Advance Tintas. Todos os direitos reservados