

ADEPOXI 86 DF

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Adepoxi 86 DF é um epóxi modificado de alto sólidos, tolerante a superfícies de aço carbono preparada mecanicamente, utilizado como primer e acabamento em superfícies onde é possível somente preparação mecânica e manual. Apresenta vantagens com relação a maioria dos produtos tradicionais de alta espessura pelo baixo VOC emitido na atmosfera e possibilita aplicações em uma única demão em altas espessuras com custo menor por m². Especialmente desenvolvido com pigmentos anticorrosivos especiais, cargas lamelares e resina epóxi modificada para permitir uma boa ancoragem sobre superfícies preparadas através de limpeza mecânica e manual. Atende a moderna tecnologia da pintura industrial, minimizando a poluição do meio ambiente.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Primer e acabamento em revestimentos anticorrosivos para equipamentos industriais, silos, tubos e estruturas metálicas em geral, onde a preparação de superfície por jateamento abrasivo é impraticável.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC	195 g/L USA- Método EPA 24
Cor	Ral, Munsell, Alumínio ou conforme padrão do cliente. Disponível no sistema STR.
Aspecto/ Brilho	Semi Brilho
Sólidos por Massa	87 ± 3%
Sólidos por Volume	78 ± 2% Alumínio – 71 ± 2%
Espessura por Demão	120 à 150 micrometros (Filme seco).
Rendimento Teórico	23,4 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	
16 °C (61 °F)	02 horas	07 horas	07 horas	60 horas	08 dias
25 °C (77 °F)	45 minutos	05 horas	05 horas	48 horas	07 dias
32 °C (89 °F)	30 minutos	05 horas	05 horas	24 horas	06 dias



ADEPOXI 86 DF

Para o Adepoxi 86 DF cores LM (livre de metais pesados), consultar o boletim técnico pertinente ao produto.

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, 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
31 °C (87 °F)	31 °C (87 °F)	31 °C (87 °F)

Resistência ao Calor Seco

Temperatura máxima 150 °C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos a 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: Pode ser feito o preparo manual mecânico ou jateamento abrasivo conforme NBR 15239.

A altura média do perfil de rugosidade deverá estar entre 50 a 100 micrometros, após o jateamento abrasivo e o hidrojateamento com abrasivo, conforme Tabela 2 da N-9.

Repintura de superfícies: Deve-se certificar que o material anterior esteja aderido e seja compatível com o Adepoxi 86 DF. 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, e tipos de preparo da superfície, específico para cada situação.

Mistura

O produto é fornecido em duas embalagens, agite o conteúdo do componente A, 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 até completa homogeneização. Aguarde o tempo de indução e adicione o diluyente e homogenize novamente.

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



ADEPOXI 86 DF

Alumínio:

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 10% 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

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

Parte A: 09. ... 3,200L / Parte B: 09.85... 0,400L

Vida Útil da Mistura

2 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 86 DF, 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 86 DF

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.

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 10% 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 equipamento com Diluente 201 imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia.



ADEPOXI 86 DF

INFORMAÇÕES ADICIONAIS

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 de validade Parte A e Parte B: 24 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.

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.

Para maiores informações consultar a FDS do produto.

Observações

Quando exposto à luz solar contínua, em ambiente desabrigado perde o brilho e apresenta "chalking", sem que isto implique a redução de sua resistência. Pode apresentar alteração de cor. 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 86 DF

Notas

Caso não seja respeitado o tempo de indução de 15 a 20 minutos, pode ocorrer formação de névoa/ exudação de amina na superfície do filme.

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 09A – JULHO 2024

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 86 DF
PARTE A:09.../ PARTE B: 09.85...

