

## ADEPOXI 96 ACABAMENTO

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento epóxi bicomponente, para aplicação em espessura de 30 a 50 micrometros, com resistência a álcalis, soluções salinas, água doce e salgada, derivados de petróleo e também a abrasão.

### PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Acabamento em revestimentos anticorrosivos para equipamentos e estruturas metálicas em geral, para ambientes industriais e orla marítima. Também pode ser aplicado em piso para tráfego leve, onde não será necessário a alta resistência química ou abrasão.\*

### ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

**VOC** 315 g/L USA- Método EPA 24

**Cor** Ral, Munsell, Alumínio ou conforme padrão do cliente - Disponível no sistema STR.

**Aspecto/ Brilho** Brilhante

**Sólidos por Massa** 67%  $\pm$  3.

**Sólidos por Volume** 54%  $\pm$  2.

**Espessura por Demão** 30 à 50 micrometros (filme seco).

**Rendimento Teórico** 64,8 m<sup>2</sup> a 30 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)               | 03 horas | 07 horas           | 24 horas               | 03 dias | 10 dias    |
| 25°C (77°F)               | 01 hora  | 08 horas           | 08 horas               | 02 dias | 07 dias    |
| 32°C (89°F)               | 01 hora  | 08 horas           | 06 horas               | 01 dia  | 06 dias    |



## ADEPOXI 96 ACABAMENTO

Secagem utilizando o Adepoxi 96 Acabamento Fast Cure Parte B

| Temperatura da Superfície | Ao toque   | Manuseio (Pressão) | Intervalo de repintura |         | Cura Total |
|---------------------------|------------|--------------------|------------------------|---------|------------|
|                           |            |                    | Mínimo                 | Máximo  |            |
| 07°C (44°F)               | 04 horas   | 10 horas           | 07 horas               | 04 dias | 10 dias    |
| 16°C (61°F)               | 02 horas   | 05 horas           | 08 horas               | 03 dias | 08 dias    |
| 25°C (77°F)               | 01 hora    | 03 horas           | 05 horas               | 02 dias | 06 dias    |
| 32°C (89°F)               | 30 minutos | 03 horas           | 02 horas               | 01 dia  | 05 dias    |

**\* Liberação para tráfego leve (25°C (77°F)): 24 horas após aplicação.**

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, para o Tipo I e II. 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.

O produto Adepoxi 96 Acabamento deve ser aplicado sobre primer específico a fim de compor um sistema de pintura adequado.

**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.



## ADEPOXI 96 ACABAMENTO

**Concreto:** Para superfícies novas, aguardar cura completa do concreto por no mínimo 30 dias. Após cura, realizar tratamento de superfície para remoção de nata de cal formada durante o processo de cura do concreto. Realizar lixamento do concreto com politriz ou lixadeira diamantada, e posterior varredura ou aspiração que garanta a remoção de todo pó formado. Certifique-se que a superfície esteja completamente seca. A umidade do substrato deverá estar abaixo de 3%. Antes de aplicar o Adepoxi 96, deve-se aplicar o Ecovance 138 HS Verniz, para selar o concreto e promover aderência ao sistema.

**Repintura de superfícies:** Deve-se certificar que o material anterior esteja aderido e seja compatível com o Adepoxi 96. 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.

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.

### 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 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

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

Parte A: 02. ... 2,700L / Parte B: 02.85... 0,900L

### 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.



## ADEPOXI 96 ACABAMENTO

### 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 96, 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. Recomenda-se a aplicação a rolo em duas demãos para a obtenção de uma aparência uniforme. Para maiores informações consulte nosso Departamento Técnico.

### Pistola

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

O ar comprimido utilizado na pistola 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.





## ADEPOXI 96 ACABAMENTO

| 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 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: 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.



## ADEPOXI 96 ACABAMENTO

### 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 quando for utilizado Diluente 201. 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.

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 CO<sub>2</sub> 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 consulte a FDS do produto.

### Observações

Quando exposto à luz solar contínua, em ambiente desabrigado, o produto perde o brilho e apresenta "chalking", sem que isto implique redução de sua resistência. Pode apresentar alteração de cor. A exposição a temperatura elevada 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 96 ACABAMENTO

### Notas

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 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, estão sujeitas 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: [assistencia@advancetintas.com.br](mailto:assistencia@advancetintas.com.br) | Visite nosso site – [www.advancetintas.com.br](http://www.advancetintas.com.br)  
CÓPIA PARA INFORMAÇÕES

ADEPOXI 96 ACABAMENTO  
PARTE A: 02... / PARTE B: 02.85...

