



ADEPOXI DF ARA 1210

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Adepoxi DF ARA 1210 é um epóxi DF de alta resistência a abrasão, coaltar free para contato com água potável e produtos alimentícios. Apresenta vantagens com relação a maioria dos produtos tradicionais pelo baixo VOC emitido na atmosfera. Possibilita aplicações em uma única demão em altas espessuras com custo por m² menor que os produtos tradicionais. Especialmente desenvolvido com pigmentos anticorrosivos especiais, cargas lamelares e resina epóxi modificada para substituir o revestimento de alcatrão epóxi. Atende a moderna tecnologia da pintura industrial, minimizando a poluição do meio ambiente. Dispensa a utilização de primer.

Atende aos requisitos das normas AWWA C-210-07 – Liquid epoxy coating systems for the interior and exterior of steel water pipelines; Vale EG-M-402/F20 – Epóxi pura curada com poliamina; Resoluções RDC nº 51 e RDC nº 52 de 26/11/2010 publicadas pela ANVISA/MS (Agência Nacional de Vigilância Sanitária do Ministério da Saúde) - Determinação da migração específica de metais por espectrometria de emissão óptica com plasma indutivamente acoplado com configuração axial (ICP OES); N2851 – Tinta Epóxi Modificada Isenta de Alcatrão de Hulha; CESP GME 06; SABESP NTS 036; Leed conforme GS11 – Selo Verde.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Revestimento de dupla função indicado para pintura de equipamentos industriais que tenham contato com produtos alimentícios e água potável, silos, partes internas de tubulações de água, hidrantes, vias de cargas secas e interior de tanques de água e outros equipamentos imerso em água. Equipamentos que estejam sujeitos a zonas de aceleração de maré (splash zone).

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC	250 g/L USA- Método EPA 24
Cor	Branco, cinza e azul - Demais cores sob consulta.
Aspecto/ Brilho	Acetinado
Sólidos por Massa	88 ± 2%
Sólidos por Volume	78 ± 2%
Espessura por Demão	100 à 400 micrometros (Filme seco).
Rendimento Teórico	14,00 m ² a 200 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.





ADEPOXI DF ARA 1210

Secagem

Temperatura	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de repintura		Cura Total
			Mínimo	Máximo	
15 °C (59 °F)	02 horas	12 horas	18 horas	72 horas	12 dias
25 °C (77 °F)	01 hora	08 horas	10 horas	48 horas	10 dias
35 °C (95 °F)	30 minutos	06 horas	08 horas	24 horas	07 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 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 podem resultar na falta de adesão entre camadas.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Rigidez Dielétrica 5 KV/mm

Ponto de Fulgor

Parte A	Catalisador (Parte B)	Misturado
31°C (87°F)	31°C (87°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 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.

Para todo trabalho de pintura interna de tanques, tubulações e outros onde será feito armazenamento, é obrigatório jateamento abrasivo padrão mínimo ao metal quase branco Sa 2 ½, conforme norma ISO 8501-1.

Repintura de superfícies: Deve-se certificar que o material anterior esteja aderido e seja compatível com o Adepoxi DF ARA 1210. A tinta não aderida deverá ser removida. Caso o revestimento antigo apresente boas





ADEPOXI DF ARA 1210

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 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 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

04 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.



ADEPOXI DF ARA 1210

Trincha

Recomendada sem diluição. Ao aplicar o Adepoxi DF ARA 1210, pode ser necessário mais uma demão para se atingir a espessura de filme seco especificado. Usar trincha com 75 a 100 mm de largura para superfícies maiores e com 25 a 38 mm para superfícies menores.

Deve ser utilizada para pintura de pequenos retoques, regiões de soldas, superfícies pequenas e irregulares, cantos vivos, cavidades, parafusos e porcas.

Rolo

Usar rolos de lã de carneiro de pêlo curto ou de lã sintética. Porém quando aplicado em espessuras superiores a 120 micrometros, a aplicação a rolo deverá ser feita em duas demãos para a obtenção da espessura desejada e uma aparência uniforme. A aplicação da primeira demão deve ser feita em faixas paralelas e a demão seguinte deve ser dada em sentido transversal (cruzado) à anterior. Entre duas faixas adjacentes de uma mesma demão deve ser dada uma sobreposição mínima de 5 cm.

As partes da superfície acidentadas ou de difícil acesso ao rolo devem ser pintadas a trincha ou pistola.

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 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.

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

Convencional	
Pistola	JGA 502/3 Devilbiss
Bico Fluído	EX
Capa de ar	704
Pressão de otimização	50 psi
Pressão no tanque	30 psi
Diluição	O necessário até 20% do volume





ADEPOXI DF ARA 1210

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.

INFORMAÇÕES ADICIONAIS

Instrução para Descarte de Embalagens

Descontamine a embalagem vazia utilizando o Diluente 201 e em seguida envie para reciclagem.

Armazenagem

Prazo de validade: Parte A e B - 24 meses. 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.

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 FISPQ do produto.





ADEPOXI DF ARA 1210

Observação

Devido as suas propriedades especiais, o Adepoxi ARA 1210 poderá apresentar pequenas alterações de brilho e cor final entre vários lotes em função de pequenas variações da absorção das cargas. Estas pequenas variações poderão ocorrer para se preservar o cálculo estequiométrico do sistema. Como todos os sistemas epóxi, o Adepoxi ARA 1210 ficará calcinado e “amarelado” por exposição a exteriores. Adepoxi ARA 1210 apresentará alteração de cor quando exposto a temperaturas mais elevadas; esta alteração de cor é mais evidente nas cores mais claras e a temperaturas superiores a 120 °C. Contudo, estes fenômenos não prejudicam o desempenho anticorrosivo desde que os limites de temperatura recomendados não sejam excedidos.

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 03A – NOVEMBRO 2023

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

ADEPOXI DF ARA 1210
PARTE A:27.../ PARTE B: 27.8...

