

ADEPOXI HTS (HUMID TOLERANT SURFACE)

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Adepoxi HTS é um epóxi DF de altos sólidos, utilizado sobre superfícies tratadas com hidrojateamento bem como sobre superfícies úmidas (não molhadas) e em condições de umidade relativa máxima de 95%. Apresenta vantagens com relação a maioria dos produtos tradicionais de alta espessura 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 e resina epóxi modificada para permitir uma boa ancoragem sobre superfícies preparadas através de limpeza mecânica. Atende a moderna tecnologia da pintura industrial, minimizando a poluição do meio ambiente. Dispensa a utilização de primer. Este produto é Edge retention, alta retenção nas bordas.

Atende aos requisitos das normas: AWWA C-210-07 – Liquid epoxy coating systems for the interior and exterior of steel water pipelines; Resolução 105/99 da ANVISA – Isento de metais pesado, para contato com água potável.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Primer e acabamento em superfícies de aço carbono para equipamentos localizados em ambiente industrial ou marítimo, onde a preparação de superfície por jateamento abrasivo seco é impraticável. Equipamentos que estejam sujeitos a zonas de aceleração da maré (splash zone), tanques de água, tanque de lastro, convés, tampas de escotilha e acessórios em geral. Resistente ao contato com chorume (gordura animal).

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC	140 g/L USA - Método EPA 24
Cor	Branco e Cinza – Demais cores sob consulta
Aspecto/ Brilho	Semi Brilho
Sólidos por Massa	91 ± 3%
Sólidos por Volume	85 ± 3%
Espessura por Demão	*120 à 1000 micrometros (Filme seco).
Rendimento Teórico	25,5 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.





ADEPOXI HTS (HUMID TOLERANT SURFACE)

Secagem

Com agente de cura padrão

Temperatura da Superfície	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de repintura		Cura Total
			Mínimo	Máximo	
15°C (59°F)	04 horas	48 horas	24 horas	72 horas	10 dias
25°C (77°F)	02 horas	10 horas	06 horas	48 horas	07 dias
32°C (89°F)	01 hora	08 horas	05 horas	24 horas	05 dias

Com agente de cura Inverno

Temperatura da Superfície	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de repintura		Cura Total
			Mínimo	Máximo	
15°C (59°F)	04 horas	36 horas	20 horas	48 horas	09 dias
25°C (77°F)	02 horas	08 horas	06 horas	36 horas	07 dias
32°C (89°F)	01 hora	06 horas	05 horas	24 horas	05 dias

Obs.: valores de secagem considerados para uma espessura de 150 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 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
23°C (73°F)	31°C (87°F)	23°C (73°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 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.



ADEPOXI HTS (HUMID TOLERANT SURFACE)

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 HTS. 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 da aplicação.

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 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 especificada.

*Para espessura acima de 500µm por demão não é recomendada diluição.

Proporção de Mistura

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

Parte A: 27. ... 2,880L / Parte B: 27.81... 0,720L

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.



ADEPOXI HTS (HUMID TOLERANT SURFACE)

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.

Vida Útil da Mistura

90 minutos a 25 °C – agente de cura padrão

Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura. Não aplicar a tinta após o tempo de vida útil da mistura.

75 minutos a 25 °C – agente de cura de inverno

Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura. Não aplicar a tinta após o tempo de vida útil da mistura.

Trincha

Ao aplicar o Adepoxi HTS, 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.

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.

Pressão no tanque

21 a 35 psi – (diluição de até 15% se necessário).

Pistola Airless

Bicos 23 a 29.

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 HTS (HUMID TOLERANT SURFACE)

INFORMAÇÕES ADICIONAIS

Instrução para Descarte de Embalagens

Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos.

Armazenagem

Prazo de validade: Parte A / Parte B - 12 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.

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 mais informações consulta a FDS do produto.

Observações

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. 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.

Para se atingir a espessura máxima o método utilizado deve ser airless. Em outros sistemas de aplicação poderá ser necessário várias demãos para atingir a espessura desejada.



ADEPOXI HTS (HUMID TOLERANT SURFACE)

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 16F – AGOSTO 2024

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 HTS
PARTE A: 27.../ PARTE B: 27.8...

