



ADEPOXI HTS T (HUMID TOLERANT SURFACE)

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Adepoxi HTS T 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; 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); 105/99 da ANVISA- Isento de metais pesados, para contato com água potável (Regulamentos técnicos sobre embalagens e equipamentos plásticos em contato com alimentos).

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Primer e acabamento de sistemas de alto desempenho em revestimentos anticorrosivos para equipamentos, pinturas externas de tanques, transformadores e estruturas metálicas em geral para ambientes industriais e orla marítima, onde se necessitam de resistência química e a abrasão. Pode ser aplicado em pisos de concreto sobre Ecovance 138 HS Verniz ou para aço carbono sobre Adepoxi 2630 Primer ou Adepoxi 2288 T Alumínio. Pode ser aplicado por sistema de flooding.

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	Mínimo 75 e máximo 180 micrometros (Filme seco).
Rendimento Teórico	40,80 m ² a 75 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 T (HUMID TOLERANT SURFACE)

Secagem

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

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 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 solvente, de acordo com a norma SSPC – SP1.

O produto Adepoxi Adepoxi HTS T deve ser aplicado sobre primer específico a fim de compor um sistema de pintura adequado. Consulte nosso departamento técnico para recomendações.

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. A assistência técnica da Advance Tintas deve ser consultada para melhor indicação do tipo de preparo para cada situação.

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 até 2/3 da espessura da tinta de fundo.

Superfícies previamente pintadas com tintas epóxi e poliuretano antigos, com boa adesão ao substrato, lixar e descontaminar com Diluente 201 ou T-49.

Para demais situações, consultar o departamento técnico da Advance Tintas:

assistencia@advancetintas.com.br





ADEPOXI HTS T (HUMID TOLERANT SURFACE)

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

Aplicação a Pistola:

Diluir até 05% com Diluente 201.

Aplicação por Flooding:

Diluir de 35 a 45% com Diluente T-49. Viscosidade de aplicação – 20 a 26 segundos.

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

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

Vida Útil da Mistura

03 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.

Trincha

Recomendada sem diluição. Ao aplicar o Adepoxi HTS T, 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 20% se necessário).

Pistola Airless

Bicos 23 a 29





ADEPOXI HTS T (HUMID TOLERANT SURFACE)

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 ou T-49 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 ou T-49 e em seguida enviar para a reciclagem.

Armazenagem

Prazo de validade: Parte A 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.

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 provoque o vômito.

Em qualquer dos casos procure um médico.

Para maiores informações consulte a FISPQ do produto.





ADEPOXI HTS T (HUMID TOLERANT SURFACE)

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.

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 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 00 – MARÇO 2020

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

