



ADEPOXI ZINCO 111

CARACTERÍSTICAS

Revestimento de dois componentes epóxi rico em zinco de alta espessura. Permite uma boa ancoragem sobre superfícies preparadas através de limpeza mecânica ou jateamento úmido, formando uma película que protege o substrato por proteção galvânica com excelente aderência e grande impermeabilidade. **Atende a norma SSPC Paint 20 tipo II.**

PRINCIPAIS USOS

Como revestimento anticorrosivo aplicado como fundo para serviços de manutenção em ambientes marítimos ou úmidos. Também recomendado para a recomposição de áreas galvanizadas deterioradas. Quando aplicado em ambientes quimicamente agressivos é recomendada a aplicação de tintas epóxi bicomponente como acabamento para uma melhor performance.

PROPRIEDADES

VOC	300 g/l USA- Método EPA 24
VEÍCULO	Epóxi rico em zinco bicomponente.
PIGMENTOS	Zinco e cargas inertes.
SOLVENTES	Hidrocarbonetos aromáticos e álcoois.
COR	Cinza.
ASPECTO	Fosco.
RELAÇÃO DE MISTURA	Parte A = 2,880 litros Parte B = 0,720 litros.
SÓLIDOS POR MASSA	84% ± 3.
SÓLIDOS POR VOLUME	64% ± 2.
ESPESSURA POR DEMÃO	Mínimo 50 e máximo 125 micrometros (filme seco).





ADEPOXI ZINCO 111

DILUIÇÃO EM VOLUME	Diluir até 20% com Diluente 201. A porcentagem de diluição varia de acordo com a espessura desejada, o equipamento utilizado e as condições ambientais.
RENDIMENTO TEÓRICO	30,72 m ² a 75 micrometros / galão de 3,6 litros.
PONTO DE FULGOR	Parte A = 37°C Parte B = 30°C.
VIDA ÚTIL DA MISTURA	Mínimo de 4 horas a 25°C.

PROPRIEDADES

RESISTÊNCIA A TEMPERATURA	Continua 120°C / Descontinua 150°C.
---------------------------	-------------------------------------

INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE	A superfície deverá estar seca, isenta de óleos, graxas e outros contaminantes. Padrão de preparação recomendado jateamento ao metal quase branco Sa 2½, aceitável limpeza mecânica St3 da norma ISO 8501-1. Também recomendado para superfícies preparadas através de jateamento úmido. A altura média do perfil de rugosidade deverá estar entre 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou no máximo até 2/3 da espessura da tinta de fundo.	
MÉTODOS DE APLICAÇÃO	Este produto deve ser aplicado com airless, pistola, para pequenas regiões, trincha ou rolo. A pintura em cordões de soldas, arestas, cantos vivos, furações e entre outros, deverá ser reforçados com trincha para evitar corrosão prematura nessas regiões.	
SECAGEM (25°C)	Toque	1 hora
	Completa p/manuseio	3 horas
	Cura total	7 dias
	Repintura	16 a 72 horas
ARMAZENAGEM	Prazo máximo recomendado parte A: 6 meses parte B: 12 meses. Guardar em local abrigado, seco e arejado, com temperatura máxima de 40°C.	
CUIDADOS ESPECIAIS	Produto inflamável. Mantenha longe de chamas e faíscas, evitando inalar vapores. Assegure-se que haja uma ventilação adequada durante a aplicação. Tome precauções para evitar contato com a pele e olhos. Utilize equipamentos de segurança.	





ADEPOXI ZINCO 111

OBSERVAÇÕES

Não pintar quando a umidade relativa do ar exceder a 85%.

RESSALVA

As informações contidas neste boletim técnico são baseadas em nossos conhecimentos para sua ajuda e orientação. Quaisquer modificações serão acompanhadas da emissão de um novo boletim técnico. Após 12 meses de emissão, os dados aqui contidos só serão considerados após sua consulta a nosso departamento técnico.

Salientamos também que o bom desempenho do produto depende das condições de preparo de superfície, aplicação, condições ambientais e estocagem, que não estão sob nossos controles. O rendimento prático depende da técnica de aplicação, condições de aplicação, espessura seca, perfil de rugosidade e tipo de superfície a ser revestida. Não assumimos assim, qualquer responsabilidade relativa ao rendimento prático, desempenho ou danos de qualquer natureza em decorrência do uso inadequado deste material.

Para maiores esclarecimentos consulte sempre nosso departamento técnico.

REVISÃO 04

JANEIRO 2014 |

CÓPIA PARA INFORMAÇÕES

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: tecnico@advancetintas.com.br | visite nosso site – www.advancetintas.com.br



Advance Tintas. Todos os direitos reservados