



ADLIT 630 ACABAMENTO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Acabamento alquídico de secagem normal. Recomendado para ambientes variados por possuir um bom desempenho quando exposto ao intemperismo.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Indicado como revestimento estético e protetivo para estruturas de aço e ferro, como acabamento para interiores e exteriores previamente pintados com primer anticorrosivo. Recomendada aplicação em duas demãos de 25 a 30 micrometros cada, equipamentos para indústrias, pontes, máquinas, tubulações, bombas, parte externa de tanques expostos em ambiente de baixa e média agressividade. Não recomendado para serviços de imersão, ambientes com agressividade química, ataque de vapores ou derrames de solventes. Não recomendado para exposição direta a ácidos ou bases. Apresenta boa dureza, flexibilidade e adesão.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC	340 g/L USA- Método EPA 24
Cor	Ral, Munsell ou conforme padrão do cliente – Disponível no sistema - STR.
Aspecto/ Brilho	Brilhante
Sólidos por Massa	49 ± 3%
Sólidos por Volume	38 ± 3%
Espessura por Demão	Mínimo 25 e máximo 30 micrometros (Filme seco).
Rendimento Teórico	54,7 m ² a 25 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	
15°C (59°F)	60 minutos	48 horas	60 minutos	72 horas	08 dias
25°C (77°F)	25 minutos	24 horas	45 minutos	48 horas	07 dias
32°C (89°F)	15 minutos	12 horas	30 minutos	36 horas	06 dias





ADLIT 630 ACABAMENTO

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 podem resultar na falta de adesão entre camadas.

O Adlit 630 Acabamento seca por oxidação. Camadas em espessuras maiores do que as recomendadas, quantidades de demãos a mais do que as especificadas, aplicação prematura da demão subsequente, quedas na temperatura ambiente e aumento da umidade relativa do ar durante a secagem, são fatores que podem causar demora na secagem e falhas na estrutura do filme.

Ponto de Fulgor

Monocomponente
30 °C (86 °F)

Resistência ao Calor Seco

Temperatura máxima 90 °C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos a temperaturas superiores a 60 °C.

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 100 ou 101), de acordo com a norma NBR 15158.

O produto Adlit 630 Acabamento deve ser aplicado sobre primer, a fim de compor um sistema de pintura adequado. A superfície do primer deve estar seca e isenta de qualquer contaminação, e o produto Adlit 630 deve ser aplicado seguindo os intervalos de repintura especificados da tinta de fundo. Consulte o departamento técnico da Advance para recomendações.

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.

Repintura de superfícies: Deve-se certificar que o material anterior esteja aderido e seja compatível com o Adlit 630 Acabamento. 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 Diluyente 100 ou 101, para garantir que haja aderência entre demãos.





ADLIT 630 ACABAMENTO

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

Produto monocomponente, agite o conteúdo, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo do vasilhame. Adicione o diluente somente depois que a tinta estiver homogênea.

Diluição em Volume

Diluir até 15% com Diluente 100 ou 101. 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.

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

Adequado apenas para pequenas áreas, retoques, reforço em cordões de solda, parafusos, quinas etc.

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 ou lã sintética.

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 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.





ADLIT 630 ACABAMENTO

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.

Air less	
Pressão	1800 - 2000 psi
Mangueira	1/4" de diâmetro
Bico	0,013" a 0,018"
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 15% 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 100 ou 101 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 100 ou 101 e em seguida envie para a reciclagem.

Armazenagem

Prazo de validade: 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.





ADLIT 630 ACABAMENTO

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.

Observações

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.





ADLIT 630 ACABAMENTO

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 09 – JANEIRO 2022

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.

ADLIT 630 ACABAMENTO
08. ...

