



ADZINC 2 PRIMER

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Shop primer silicato de etila de dois componentes rico em zinco, para proteção anticorrosiva em condições severas de maresia e intemperismo. Seu alto teor de zinco metálico assegura proteção catódica às superfícies de aço, incluindo os cantos vivos, parafusos e porcas, e inibe a corrosão em pequenas áreas desgastadas. Um dos produtos mais eficientes no sistema de proteção anticorrosiva, recomendado em uma única demão de 25 micrometros, resistindo à temperaturas superiores a 500°C. Secagem rápida com manuseio após 5 minutos, podendo ficar exposto ao intemperismo rural de 1 a 2 anos e marítimo de 6 meses a 1 ano. **Atende a Norma Petrobrás N-1841.**

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Shop primer para serviços de montagem com excelente resistência à corrosão, para quaisquer estruturas de aço expostas a atmosferas agressivas e maresia. Também indicado para sistema de pintura resistente à alta temperatura com acabamento a base de silicone ou silicato com alumínio. Não interfere no processo de solda*. Em ambientes industriais ácidos ou alcalinos, recomendamos a aplicação do ADEPOXI 80 como mist coat ou ADEPOXI 46 PRIMER como tie coat.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC	400 g/l USA- Método EPA 24					
Cor	Cinza e verde.					
Aspecto/ Brilho	Fosco					
Sólidos por Massa	49 ± 2 %					
Sólidos por Volume	27 % ± 2.					
Espessura por Demão	25 micrometros. (Filme seco, deve ser aplicado em uma única demão)					
Rendimento Teórico	38,9 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
	15°C (59°F)	15 minutos	30 minutos	Mínimo	Máximo	
	25°C (77°F)	05 minutos	20 minutos	50 horas	sem limite	48 horas (para serviços gerais)
	35°C (95°F)	03 minutos	10 minutos	48 horas	sem limite	24 horas (para serviços gerais)
				24 horas	sem limite	24 horas (para serviços gerais)



ADZINC 2 PRIMER

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. O não cumprimento dessas precauções pode resultar na falta de adesão entre camadas.

Não aplique a camada seguinte, antes do intervalo entre demãos mínimo recomendado, poderá ocorrer formação de bolhas e falha na coesão do filme.

Quando exposto a intempéries por longos períodos de tempo, antes de dar continuidade ao sistema de pintura com o produto subsequente, recomendamos, se necessário, lavar a superfície com água e detergente neutro antes de proceder a pintura, para eliminar a poeira, gordura, corrosão branca de zinco não aderente, ou qualquer outra possível contaminação; não utilizar lixa.

Para uma boa formação de filme é necessário que a umidade relativa do ar seja superior a 50% caso esteja inferior a cura será seriamente retardada e poderá ser necessário aumentar a umidade por meio de vapor de água ou por pulverização com água para se obter a cura adequada. Alternativamente poderá ser necessário a utilização de um diluente 210. Nesta situação consulte o departamento técnico da Advance Tintas para obter informações adicionais.

Poderá ser necessário a pulverização.

Se a superfície ficar empoeirada depois de seca, eliminar o pó de zinco com uma escova de nylon antes de aplicar a camada seguinte, não utilizar lixa.

Recomenda-se a realização de um teste de fricção com solvente segundo a Norma ASTM D4752, antes da aplicação de novas demãos. Um valor igual a 4 indica um grau de cura satisfatório, para efeitos de aplicação de novas demãos.

Ponto de Fulgor

Base (Parte A)	C/A (Parte B)	Misturado
20°C (59°F)	Não aplicável	16°C (60°F)

Resistência ao Calor Seco

Temperatura máxima 550°C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos a altas temperaturas.

APLICAÇÃO

Preparação de Superfície

Aço carbono novo, com carepa de laminação enferrujado grau C deverá ser feito a limpeza por jateamento abrasivo pelo menos ao metal quase branco, padrão visual Sa 2 ½ da norma ISO 8501-1. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação do Adzinc 2, a superfície deve ser rejateada até satisfazer o padrão visual especificado. Se necessário para limpeza do substrato utilizar diluente 500.

A superfície deverá estar seca, isenta de óleos, graxas e outros contaminantes.

Padrão de limpeza recomendado para pintura interna: jato ao metal branco padrão visual Sa 3. Recomenda-se um perfil superficial de 40 a 75 micrometros (1,5-3,0 mils)

Recomendamos avaliar a superfície após o jateamento, observando a presença de defeitos superficiais revelados após o tratamento, adotando práticas apropriadas para minimizar os defeitos através de esmerilhamento ou preenchimento.

Superfícies Previamente Pintadas: Tintas antigas deverão ser removidas e a superfície deverá ser tratada conforme descrito em Superfícies Novas.

Se o primer de zinco de fabrica apresentar áreas danificadas extensas ou largamente espalhadas, ou excesso de produtos de corrosão de zinco, será necessário um jateamento abrasivo geral.





ADZINC 2 PRIMER

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser limpos por jateamento abrasivo até obter o padrão. As 21/2 (ISSO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6.

Mistura

O Adzinc 2 é fornecido em 2 partes; uma componente base aglutinante líquida (Parte A) e um componente em pó (Parte B), homogeneizar a Parte A (base), adicionando em seguida o pó de zinco lentamente, com agitação mecânica contínua; (não adicione o líquido ao pó). Agitar até obter uma mistura homogênea sem grumos. Após mistura passar a tinta em uma peneira com malha 30 a 60.

Adicione o diluente somente depois que a mistura dos dois componentes estiverem homogêneas.

O produto deve ser agitado constantemente no frasco durante a aplicação. Uma vez que a unidade for misturada, ela deve ser utilizada dentro do prazo de vida útil da mistura especificado na embalagem.

Diluição em Volume

Diluir até 20% com Diluente 500. A porcentagem de diluição varia de acordo com o equipamento utilizado e condições ambientais.

Proporção de Mistura

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

Parte A: 10. ... 3,300 L Parte B: 10.80... 0,300 L

Vida Útil da Mistura

12 horas a 25°C

Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.

Trincha

Adequado – pequenas áreas apenas.

Tipicamente 50 a 75 micrometros (2 a 3 mils) podem ser alcançados.

Rolo

Não recomendado

Os dados abaixo são apenas para orientação. Podem ser utilizados equipamentos similares. Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhoras as características da pulverização.

É recomendado antes da aplicação, que se purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação da tinta.

Pistola

Airless:

Pressão	1800 - 2000 psi
Mangueira	3/8 " de diâmetro interno
Bico	0,017" a 0,021 "
Filtro	malha 30
Diluição	Se necessária, diluir com até 10% em volume

Convencional:

Pistola	JGA 502/3 Devilbiss
Bico de fluido	FX ou FF
Capa de ar	704
Pressão de atomização	50 psi
Pressão no tanque	30 psi
Diluição	o necessário até 25% do volume.

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. Excessiva diluição





ADZINC 2 PRIMER

da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme dificultar a obtenção da espessura especificada. Não aplique a tinta após o tempo de vida útil da mistura.

Limpeza

Limpar todo equipamento com diluente 500 imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência da limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido.

Instrução para Descarte de Embalagens

Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie para reciclagem.

Armazenagem

Prazo máximo recomendado Parte A 6 meses Parte B 24 meses. Guardar em local abrigado, seco e arejado, com temperatura máxima de 40 °C.

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.

Observações

Não pintar quando a umidade relativa do ar exceder a 85% e manter exaustão constante durante a secagem do produto.

No caso de ocorrer operações de solda ou corte no metal pintado por esse 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 tolerância normal de fabricação.

Resistente à água após 20 minutos da aplicação.

Como todos os silicatos de zinco, este produto não é recomendado para imersão em soluções ácidas ou alcalinas bem como não devem ser aplicados produtos saponificáveis sobre o mesmo.

*1 – Propicia boa proteção anticorrosiva mesmo após aquecimento até 800°C e resistência ao dano causado por soldas, corte à gás e despenho.





ADZINC 2 PRIMER

Nota

A informação descrita 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 conta 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 se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização.

REVISÃO 03

SETEMBRO 2016

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

ADZINC 2 PRIMER
PARTE A:10.../ PARTE B:10.80...



Advance Tintas. Todos os direitos reservados