



ECOVANCE SF 293 HT

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento anticorrosivo de dois componentes, epóxi novolac curado com amina sem solvente, especialmente desenvolvido para condições de elevada temperatura, onde os epóxis normais não atendem. É um produto de alto desempenho, formulado com flocos de vidro para resistir a variadas condições de ataque químico, além de grande resistência a abrasão, excelente dureza superficial e impermeabilidade. Apresenta vantagens com relação à maioria dos produtos tradicionais de alta espessura pelo baixo VOC. Possibilita aplicações em uma única demão em altas espessuras. Atende a moderna tecnologia da pintura industrial, oferecendo superior proteção nas bordas (edge retentive properties).

Atende aos requisitos das normas Petrobrás N-2912 Tipo III – Tinta Epóxi Novolac; Petrobrás N-2913 Tipo III – Revestimento anticorrosivo para tanque, esfera e cilindro de armazenamento.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Primer e/ou acabamento para uso sobre aço carbono, concreto em ambiente industrial, estruturas marítimas e offshore, navios, pintura de costado, convés, válvulas, tampas de escotilha, tanques de lastro, plataformas marítimas, maquinaria de bordo, tanques de petróleo, etc. Resiste a imersão contínua em óleo minerais em temperatura até 150 °C, água com temperatura até 90 °C, também indicado para imersão em hidrocarbonetos, como gasolina, querosene e óleo diesel em altas temperaturas e ambiente. Em uma única demão é possível atingir espessuras secas de até 800 micrometros (32 mils).

Indicado também, para aplicações industriais como química e celulose, pontes, estruturas metálicas aéreas ou imersas (sob consulta) e maquinárias diversas.

É indicado para exterior de tubulações diversas, imersas ou enterradas. É particularmente indicado para ambientes onde a resistência à abrasão e resistência a corrosão são requisitos indispensáveis.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC	Produto isento de solvente.
Cor	Branco
Aspecto/ Brilho	Semi brilho
Sólidos por Massa	99%
Sólidos por Volume	98%
Espessura por Demão	Típica – 400 a 800 micrometros (Filme seco). Poderão ser especificadas outras espessuras em função do tipo de equipamento a proteger e a agressividade do meio, normalmente entre 400 e 600 micrometros.
Rendimento Teórico	9 m ² a 400 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.





ECOVANCE SF 293 HT

Secagem

Temperatura	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de repintura		Cura Total
			Mínimo	Máximo	
16°C (61°F)	06 horas	24 horas	10 horas	30 horas	07 dias
25°C (77°F)	04 horas	16 horas	06 horas	24 horas	05 dias
32°C (89°F)	02 horas	10 horas	05 horas	16 horas	04 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 podem resultar na falta de adesão entre camadas.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Ponto de Fulgor

Base (Parte A)	Catalisador (Parte B)	Parte A + Parte B
> 200 °C (392 °F)	84 °C (183 °F)	84 °C (183 °F)

Resistência ao Calor Seco

Temperaturas de serviço contínuos, resistência até 200 °C. Com aumentos rápidos e intermitentes de temperatura, resistência até 250 °C (ambos os casos de não imersão).
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 211), de acordo com a norma NBR 15158.

Metal ferroso: 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 hidrojetamento com abrasivo, conforme Tabela 2 da N-9.

Superfícies previamente pintadas com tintas epóxi e poliuretano antigos, com boa adesão ao substrato, lixar e descontaminar com Diluyente 211.

Para todo trabalho de pintura interna de tanques, é obrigatório jateamento abrasivo padrão mínimo ao metal quase branco ou conforme norma ISO 8501-1.





ECOVANCE SF 293 HT

Concreto: Para superfícies novas, aguardar cura completa do concreto por no mínimo 30 dias. Após cura, realizar tratamento de superfície para remoção de nata de cal formada durante o processo de cura do concreto. Realizar lixamento do concreto com poltriz ou lixadeira diamantada, e posterior varredura ou aspiração que garanta a remoção de todo pó formado. Certifique-se que a superfície esteja completamente seca. A umidade do piso deverá estar abaixo de 3%. Antes de aplicar o Ecovance SF 293 HT Tipo III, deve-se aplicar o Ecovance 138 HS Verniz, visando promover aderência ao sistema.

Preparação por hidrojateamento:

O produto Ecovance SF 293 HT Tipo III permite a pintura em superfície recentemente hidrojetadas com grau de CWJ-2M que apresentam pequenos traços de corrosão ligeira (Flash rust ou grau moderado de ferrugem) relativamente adiantado (equivalente ao grau "moderado" descrito na norma SSPC VIS4 (1) / NACE N°7) na superfície.

Substrato com Primer:

Em caso de haver shop primer na superfície a ser aplicada, todo shop primer deverá ser removido através de jato abrasivo ao padrão Sa 2 ½.

Para pequenas áreas desgastadas, danificadas e outros, devem ser preparadas de acordo com o jateamento abrasivo grau Sa 2 ½ ou conforme norma SSPC SP 10 ou tratamento mecânico conforme norma SSPC-SP3 ao grau St 3 (Padrão visual ISO 8501-01).

Para revestimentos internos, caso seja ultrapassado o intervalo máximo de repintura, deve-se abrir um perfil de ancoragem utilizando jateamento ligeiro, conforme padrão Sa 1.

Para revestimentos externos, caso seja ultrapassado o intervalo máximo de repintura, recomendamos abrir perfil de ancoragem utilizando ferramentas manuais ou mecânicas, tais como: lixa 60 ou 80, escova rotativa, lixadeira, ou utilizando jateamento abrasivo conforme padrão Sa 1 em toda a superfície.

Em caso de retoques, manter esquema de pintura original.

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 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

Produto fornecido pronto para uso, não necessita diluição.

Por se tratar de uma linha solvent-free, não é conveniente a diluição. Caso seja necessário, utilizar o Diluente 211 na quantidade máxima de 5% em volume.

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: 29. ... 2,880L / Parte B: 29.81... 0,720L





ECOVANCE SF 293 HT

Vida Útil da Mistura

45 minutos a 25 °C

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

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 somente para retoques de pequenas áreas ou "stripe coat" (parafusos, porcas, cordões de solda, cantos vivos e retoques).

Rolo

Não recomendado para pintura interna de tanque.

Usar rolos de lã de carneiro de pêlo curto ou de lã sintética. A aplicação a rolo pode ser realizada em duas demãos para a obtenção da espessura desejada e uma aparência uniforme. A aplicação da primeira demão deve ser feita em faixas paralelas e a demão seguinte deve ser dada em sentido transversal (cruzado) à anterior. Entre duas faixas adjacentes de uma mesma demão deve ser dada uma sobreposição mínima de 5 cm.

As parte da superfície acidentadas ou de difícil acesso ao rolo devem ser pintadas a trincha ou pistola.

Para maiores informações consulte nosso Departamento Técnico.

Pistola

Este método deve ser usado sempre em pintura que exija qualidade de acabamento.

O ar comprimido utilizado na pistola deve ser isento de água, óleo ou qualquer outro contaminante.

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 pulverizado.

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.

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.



ECOVANCE SF 293 HT

Air less	
Pressão	3500 - 4500 psi
Mangueira	3/8" de diâmetro interno
Bico	0,031" a 0,035"
Filtro	Malha 60
Diluição	Até 5%

Devido ao produto conter flocos de vidro em sua formulação, poderá ocorrer desgastes do bico. Todos os filtros devem ser removidos.

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. Este produto pode ser aplicado no sistema wet-on-wet.

Descontaminar todo o equipamento com Diluente 211 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 211 e em seguida envie para a reciclagem.

Armazenagem

Prazo de validade: Parte A e Parte B - 12 meses (após aberto, utilizar em 6 meses, desde que fechado, sem catalisar e diluir e armazenado adequadamente).

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.

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.





ECOVANCE SF 293 HT

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

Quando exposto à luz solar contínua, em ambiente desabrigado, perde o brilho e apresenta “chalking”, sem que isto implique na redução de sua resistência. Pode apresentar alteração de cor. A exposição a temperaturas 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.

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.

Quando imersos em meio ácido, ocorrerá mudanças expressivas de cores, como do branco para o ocre/marrom ou avermelhado, este fenômeno não afeta a resistência química ou a proteção anticorrosiva do sistema.

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 02 – OUTUBRO 2021

Advance Tintas e Vernizes Ltda. | Rua Alberto Guizo, 489 | Distrito Industrial João Narezzi | Indaiatuba – SP | CEP - 13347-402
Telefone: (19) 3936-9055 | e-mail: assitenacia@advancetintas.com.br | Visite nosso site – www.advancetintas.com.br

CÓPIA PARA INFORMAÇÕES

ECOVANCE SF 293 HT

PARTE A:29.../ PARTE B: 27.81...



Advance Tintas. Todos os direitos reservados