



## HOTVANCE 2055 DF

### TINTA DE ETIL-SILICATO DE ZINCO- ALUMÍNIO – N-2231

#### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Tinta etil silicato pigmentada com zinco e alumínio, de dois componentes, resistente a alta temperatura. Não necessita de pré-cura.

Atende aos requisitos das normas Petrobrás N-2231 – Tinta de Etil Silicato de Zinco – Alumínio e Norma Usiminas NCU-200.

#### PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Indicado para revestimento estético e protetivo em espessuras médias de 75 micrometros, para equipamentos de aço e ferro que requerem proteção anticorrosiva e resistência à temperaturas de até 500 °C. Não recomendado para regiões sujeitas a derrames e respingos de produtos químicos ácidos e solventes.

#### ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

**VOC** 587 g/L USA- Método EPA 24

**Cor** Alumínio

**Aspecto/ Brilho** Semibrilhante

**Sólidos por Massa** 67 ± 2 %

**Sólidos por Volume** 52 ± 2 %

**Espessura por Demão** 65 à 75 micrometros (Filme seco).

**Rendimento Teórico** 25 m² à 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.

#### Secagem

| Temperatura da Superfície | Ao toque   | Manuseio (Pressão) | Intervalo de repintura |          |
|---------------------------|------------|--------------------|------------------------|----------|
|                           |            |                    | Mínimo                 | Máximo   |
| 15°C (61°F)               | 30 minutos | 60 minutos         | 10 horas               | 52 horas |
| 25°C (77°F)               | 20 minutos | 50 minutos         | 08 horas               | 48 horas |
| 35°C (95°F)               | 10 minutos | 40 minutos         | 06 horas               | 36 horas |





## HOTVANCE 2055 DF

### TINTA DE ETIL-SILICATO DE ZINCO- ALUMÍNIO – N-2231

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. Se o tempo máximo de repintura for ultrapassado, a demão anterior deve apenas ser lavada usando água doce sob pressão. 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 (88 °F)  | 31 °C (88 °F)         | 31 °C (88 °F)     |

#### Resistência ao Calor Seco

Temperatura máxima 500 °C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos à temperaturas.

### 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 201), de acordo com a norma NBR 15158.

**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 70 micrometros, após o jateamento abrasivo e 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 Hotvance 2055 DF. 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 500, para garantir que haja aderência entre demãos.

**Retoque:** As tintas à base de etil silicato não devem ser retocadas com o mesmo produto. Neste caso deve-se utilizar como substituto a tinta de fundo epóxi-zinco poliamida: Adepoxi 1277. Somente para o caso de temperaturas de operação até 120 °C.

Para temperaturas acima de 120 °C não há tintas ricas em zinco qualificadas para execução de retoques, devendo-se portanto, remover a tinta aplicada e repetir o esquema original.





## HOTVANCE 2055 DF

### TINTA DE ETIL-SILICATO DE ZINCO- ALUMÍNIO – N-2231

#### Mistura

O produto é fornecido em duas embalagens, homogeneize o conteúdo de cada um dos componentes, com agitação lenta, manual ou pneumática. 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 sob agitação lenta ou manual até completa homogeneização. Logo após, passar a mistura por peneira nº 80 à nº 100.

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

Diluir até 20% com Diluente 500.

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

1,9 partes em volume da parte A + 1 parte em volume da parte B

Parte A: 04.68 ... 2,359L / Parte B: 04.80... 1,241L

#### Vida Útil da Mistura

6 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 da mistura.

#### Aplicação

Antes de iniciar as aplicações, certifique as seguintes condições de umidade e temperatura: Umidade relativa do ar (URA): 60 à 85%; temperatura máxima da superfície metálica: 40 °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.

#### 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.





## HOTVANCE 2055 DF

### TINTA DE ETIL-SILICATO DE ZINCO- ALUMÍNIO – N-2231

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.

**Observação:** A pulverização somente deve ser feita com equipamentos de pintura que disponha de agitação mecânica durante toda a aplicação.

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.

| 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 20% 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 o equipamento com o Diluente 500 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, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie para reciclagem.

##### Armazenagem

Prazo de validade Parte A e Parte B: 06 meses (após aberto, utilizar em 3 meses, desde que fechado, sem catalisar e armazenado adequadamente). Guardar em local abrigado, seco e arejado, com temperatura máxima de 40 °C.





## HOTVANCE 2055 DF

### TINTA DE ETIL-SILICATO DE ZINCO- ALUMÍNIO – N-2231

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 retirada 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 CO<sub>2</sub> 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 provocar 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 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.

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.





## HOTVANCE 2055 DF

### TINTA DE ETIL-SILICATO DE ZINCO- ALUMÍNIO – N-2231

#### 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, 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 11 – AGOSTO 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: [assistencia@advancetintas.com.br](mailto:assistencia@advancetintas.com.br) | Visite nosso site – [www.advancetintas.com.br](http://www.advancetintas.com.br)  
CÓPIA PARA INFORMAÇÕES

HOTVANCE 2055 DF  
PARTE A: 04.68... / PARTE B: 04.80 ...

