



HOTVANCE 2301 ACABAMENTO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Tinta de acabamento preto fosco, monocomponente, à base de resinas sintéticas com resistência à temperaturas até 300 °C.

PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Indicado como revestimento estético e protetivo para equipamentos de ferro e aço que operam com temperaturas até 300 °C. Não recomendado para regiões sujeitas a derrames e respingos de produtos ácidos e solventes.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC 505 g/L USA- Método EPA 24

Cor Preto

Aspecto/ Brilho Fosco

Sólidos por Massa 32 ± 2 %

Sólidos por Volume 41 ± 2 %

Espessura por Demão 25 micrometros (Filme seco).

Rendimento Teórico 59 m² 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	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de repintura		Cura Total
			Mínimo	Máximo	
15°C (59 °F)	15 minutos	60 minutos	03 horas	36 horas	01 dia
25°C (77 °F)	10 minutos	45 minutos	02 horas	24 horas	02 dias
35°C (95 °F)	05 minutos	30 minutos	01 hora	20 horas	03 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 pode resultar na falta de adesão entre camadas.





HOTVANCE 2301 ACABAMENTO

Ponto de Fulgor	Monocomponente 31°C (87,8°F)
Resistência ao Calor Seco	Temperatura máxima 300 °C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos à temperaturas.

APLICAÇÃO

Preparação de Superfície	Superfícies Novas: O desempenho deste produto esta associado ao grau de preparação de superfície. Remover completamente óleos, graxas, gorduras, pó, sujeiras e materiais estranhos utilizando Desengraxante AD 350 ou conforme métodos com solvente da norma SSPC-SP1. O Hotvance 2301 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 Hotvance 2301 deve ser aplicado dentro dos intervalos de tempo especificados (consultar a folha de dados do produto pertinente). Superfícies previamente pintadas: Tintas antigas (não integras) deverão ser removidas. Películas de tintas antigas com boa adesão ao substrato, lixar e passar Diluente 101 a fim de remover contaminantes. Áreas danificadas devem ser preparadas de acordo com a norma especificada (por exemplo: Sa 2½ (ISO 8501-1: 1988) ou SSPC-SP6. Jateamento abrasivo ou SSPC-SP11 e receber primer, antes da aplicação do Hotvance 2301.
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 20% com Diluente 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.
Proporção de Mistura	Produto monocomponente.
Aplicação	O nível de brilho e o acabamento da superfície dependem do método de aplicação. Sempre que for possível, evitar utilizar vários métodos de aplicação ao mesmo tempo. Melhores resultados em termo de brilho e aparência serão sempre alcançados com aplicação convencional com pistola de ar comprimido. Este produto deve ser diluído utilizando-se apenas os solventes recomendados. O uso de solventes alternativos, especialmente aqueles que contém álcoois, pode inibir severamente o processo de secagem do revestimento. A ocorrência de condensação durante ou imediatamente após a aplicação pode resultar em um acabamento fosco e um filme de qualidade inferior.





HOTVANCE 2301 ACABAMENTO

Trincha

Adequado 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.

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

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

Pistola

Airless	
Pressão	2200 – 2500 psi
Mangueira	1/4" de diâmetro
Bico	0,015" a 0,019"
Diluição	Se necessário, diluir até 10% em volume.

Convencional	
Pistola	JGA 502/3 Devilbiss
Bico	EX
Capa de ar	704
Pressão de atomização	50 psi
Pressão do tanque	30 psi
Diluição	O necessário até 20% 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.

Descontaminar todo o equipamento com Diluente 101 imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia.





HOTVANCE 2301 ACABAMENTO

INFORMAÇÕES ADICIONAIS

Instrução para Descarte de Embalagens

Descontamine a embalagem vazia utilizando o Diluente 101 e em seguida envie para a reciclagem.

Armazenagem

Prazo de validade: 12 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.

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

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 diferença de cor e tolerância normal de fabricação.

A temperatura de superfície deve estar no mínimo 3 °C (5 °F) acima do ponto do orvalho.

Não aplicar em temperaturas do aço inferiores a 5 °C (41 °F).

Quando aplicar o Hotvance 2301 em espaços restritos, certifique-se de que tem ventilação adequada.

A exposição prematura à água empoçada causará uma mudança de cor especialmente em cores escuras e à baixas temperaturas.





HOTVANCE 2301 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 01 – MARÇO 2019

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

HOTVANCE 2301 ACABAMENTO
PARTE A:04.58

