



TECNOPOXY 198 ACABAMENTO

CÓDIGO 198/0100

BT-110

DESCRIÇÃO: Tinta de acabamento bi componente a base de resina epóxi curada com poliamida de alto desempenho. Fácil aplicação tinta de baixa espessura para ambientes de agressividade média, caracterizada por alta umidade e névoa salina..

COR / TEXTURA: Branco / cores, conforme N 1219 d.

ASPECTO: Brilhante

ATENDE NORMA: Petrobrás N- 1198 Tipo II

INDICAÇÕES /USOS – CONSTRUÇÕES E MANUTENÇÃO: Aplicado em 2 demãos. Estruturas expostas em ambientes internos de agressividade média, máquinas, motores, painéis elétricos costado, boottop, convés, superestrutura, braçolas, acessórios em geral, equipamentos industriais, marítimos e offshore. Tanques e tubulações (área externa).

INFORMAÇÕES PRÁTICAS:

- **VEÍCULO:** Resina epóxi poliamida
- **SOLVENTE:** Hidrocarbonetos aromáticos, alcoóis e cetonas.
- **PONTO DE FULGOR:** 32° C
- **MASSA ESPECÍFICA:** 1,210 ± 0,05 g/cm³ aprox.
- **RELAÇÃO DE MISTURA:** Componente A: 3 partes (em volume)
- Componente B: 1 parte
- **VIDA ÚTIL DA MISTURA:** 6 horas e 25°C (a temperatura mais alta reduz a vida útil)
- **SÓLIDOS POR VOLUME:** 49% ± 2
- **RENDIMENTO TEÓRICO:** 17,00 m² / litro para 30 microns
- **ESPESSURA / DEMÃO:** 30 microns seca / 58 microns úmida
- **DILUIÇÃO / LIMPEZA:** Até 10% em volume (THINNER 6001). Dependendo das condições ambientais e método de aplicação.

RESISTENCIA	CONC.	TEMP.	VAPORES	RESPINGOS	IMERSÃO
ÁCIDOS	FRACA	NA	MÉDIA	NEDIA	NR
ÁGUA SALGADA	3,5%	NA	ALTA	ALTA	R
ALCALIS	FRACA	NA	MEDIA	NÉDIA	NR
SOLVENTES	NA	NA	BAIXA	BAIXA	NR

SCT: sob consulta técnica

NR: não recomendado

R: recomendado

NA: não aplicável

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE: A superfície deverá estar, isenta de quaisquer contaminantes tais como: sais, óleo, graxa, pó, e revestida com primer recomendado consultar nosso depto. (técnico) para assegurar a aderência satisfatória no sistema de pintura.



DADOS DE APLICAÇÃO/TEMPERATURA E CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

PISTOLA AIR-LESS: Pressão: 170-220 Kg/cm² Bico: 17-21 mils

PISTOLA CONVENCIONAL: JGA 502 FX capa 704

Pressão tanque: 0,4 – 1,5 Kg/cm² pressão pulver.: 2,5-3,0 Kg/cm²

ROLO: Lã de carneiro curto (pequenas áreas)

TRINCHA: Somente para retoques e reforços. (STRIPE COAT)

COMPATIBILIDADE COM REVESTIMENTOS: Sistemas de pintura compostos c/ epoxi de alta espessura :≥ 120 microns cura final: 7 dias (25°C).

TEMPO DE SECAGEM: A temperatura deverá estar no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho. Se ultrapassar o intervalo máximo entre demãos, será necessário lixar a superfície. Temp. Tinta: 5°C-35°C. Temp. Superfície: 12°C- 50°C / umidade relativa: 10% - 85%.

TEMP. SUBSTRATO	SECAGEM		INTERVALO ENTRE DEMÃOS	
	LIVRE DE PEGAJOSIDADE	À PRESSÃO	MÍNIMO	MÁXIMO
25°C	1 hora	6-8 horas	16 horas	48 horas

ARMAZENAGEM: Prazo máximo recomendado 12 meses (separados). Guardar em local abrigado, seco e arejado temp. Máxima 40°C. Sistema de combate a incêndio.

CUIDADOS ESPECIAIS: PREVENTIVOS /ACIDENTES: Produto inflamável. Mantenha longe de chamas e faíscas, evitando inalar vapores. Assegurar-se que haja ventilação adequada durante a aplicação. Contato com a pele, lavar com água abundante e promover limpeza com sabão neutro. Contato com a roupa, retirar as roupas atingidas e lavá-las. Utilize equipamentos de segurança.

OBSERVAÇÕES: Excessiva diluição de tinta poderá afetar a formação e o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada. Reforce os cantos vivos, fendas e cordões de solda com trincha para evitar falhas prematuras nestas áreas. Umidade relativa: até 85%.

RESSALVA: As informações contidas neste boletim técnico são baseadas em nosso conhecimento para ajuda e orientação. Não assumimos quaisquer responsabilidades quanto aos danos materiais e pessoais causadas pelo mau uso das informações contidas neste boletim. Salientamos também que o bom desempenho do produto depende das condições de preparo da superfície. O armazenamento do produto não está sob nosso controle. O rendimento real depende da técnica de aplicação, condições de trabalho e tipo de superfície a ser revestida. Consulte nosso depto. técnico.

