



TECNOPOXY 629 AE AMINA

CÓDIGO 629/0301

BT-117

DESCRIÇÃO: Tinta de acabamento bi componente à base de resina epóxi isenta de solventes orgânicos (NO VOC), baixo odor e alto ponto de fulgor, para áreas imersas e emersas. Bom nivelamento e alastramento da superfície. Converte sistemas convencionais alquídico envelhecido na superfície. Converte sistemas convencionais alquídico envelhecido para alta performance (UP GRADE).

COR / TEXTURA: Branco e cores

ASPECTO: Semibrilhante.

ATENDE NORMA: Petrobrás N 2629.

INDICAÇÕES /USOS – CONSTRUÇÕES E MANUTENÇÃO: Convés, porões, estruturas metálicas, parte externa de tanques e tubulações. Revestimento interno de tanques que transportam ou armazenam óleos e produtos derivados. Ambientes industriais químicos e petroquímicos, hospitais, refeitórios e pisos. Não é recomendado em áreas de imersão em ácidos fortes.

INFORMAÇÕES PRÁTICAS:

- **VEÍCULO:** Resina epóxi especial
- **SOLVENTE:** No Voc.
- **PONTO DE FULGOR:** 100° C mínimo
- **MASSA ESPECÍFICA:** 1,600 ± 0,05 g/cm³ aprox.
- **RELAÇÃO DE MISTURA:** Componente A: 3 partes (em volume)
- Componente B: 1 parte
- **VIDA ÚTIL DA MISTURA:** 1,5 horas e 25°C (a temperatura mais alta reduz a vida útil)
- **SÓLIDOS POR VOLUME:** 100% ± 2
- **RENDIMENTO TEÓRICO:** 5,28 m² / litro para 180 microns
- **ESPESSURA / DEMÃO:** 180 microns seca / 180 microns úmida
- **DILUIÇÃO / LIMPEZA:** Recomendamos não diluí-lo na pintura.

RESISTENCIA	CONC.	TEMP.	VAPORES	RESPINGOS	IMERSÃO
ÁCIDOS	LEVE	NA	R	R	SCT
ÁGUA SALGADA	>3,5%	NA	R	R	R
ALCALIS	LEVE	NA	R	R	SCT
SOLVENTES	NA	NA	R	R	R

SCT: sob consulta técnica

NR: não recomendado

R: recomendado

NA: não aplicável

TECNOCOAT DO BRASIL INDÚSTRIA E COMERCIO DE TINTAS LTDA

VIA DICA ANEL III Nº 472 – CIA – SIMÕES FILHO – BAHIA – CEP.: 43700-000
TEL. (71) 3594-2661 - FAX. (71) 3594-2661 - EMAIL: tecnocoatbrasil@hotmail.com



PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE: A superfície metálica deverá estar seca, isenta de quaisquer contaminantes tais como: sais, graxas, óleo, pó, materiais estranhos e revestidos com o primer recomendado para assegurar a aderência satisfatória. Serviços de imersão: ISO 8501-1 grau Sa 2½. Perfil de rugosidade: 75 microns. Aceita-se tratamento mecânico padrão SIS St3 pequenas áreas e reparos.

DADOS DE APLICAÇÃO/TEMPERATURA E CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

PISTOLA AIR-LESS: Pressão: 180 – 240 PSI / bico: 21-27 mils

PISTOLA CONVENCIONAL: Não recomendado

ROLO: Lã de carneiro curto (pequenas áreas)

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

COMPATIBILIDADE COM REVESTIMENTOS: Epoxi e poliuretano com baixo teor de (LOW VOC).

Outros consultar departamento técnico.

TEMPO DE SECAGEM: Não aplicar o produto com a umidade relativa acima de 85%, a temperatura de a superfície estar no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho.

TEMP. SUBSTRATO	SECAGEM		INTERVALO ENTRE DEMÃOS	
	LIVRE DE PEGAJOSIDADE	À PRESSÃO	MÍNIMO	MÁXIMO
25°C	16 horas	24 horas	12 horas	24 horas

ARMAZENAGEM: Prazo recomendado 12 meses (separados). Guardar em local abrigado, seco e arejado, com temperatura máxima 40°C.

CUIDADOS ESPECIAIS: PREVENTIVOS /ACIDENTES: Evitar contato com a pele e os olhos utilizando luvas, óculos e demais EPI'S. Lavar com água em abundância e promover limpeza com sabão neutro.

OBSERVAÇÕES: Não requer aplicar o tempo de indução neste produto. A repintura acima para sistemas epoxis e poliuretano com ou sem solvente. Se o intervalo for ultrapassado, proceder lixamento superficial mecânico e lavagem com solvente indicado, antes da repintura.

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.