

DESCRIÇÃO: Tinta de fundo/acabamento anticorrosiva, bicomponente à base de resina coaltar epoxi curado com poliamida de alta espessura e altos sólidos. Ótima resistência à umidade, água do mar abrasão e indicada para serviços de proteção catódica, baixo VOC.

COR / TEXTURA: Marrom/Preto

ASPECTO: Semibrilhante

ATENDE NORMA: Petrobrás N- 1265

INDICAÇÕES /USOS – CONSTRUÇÕES E MANUTENÇÃO: Pintura em aço carbono e concreto equipamentos de offshore, comportas, piers, colunas, estruturas enterradas. Tanques de colisão e lastro, fundo de navios, costado, tubulações. Reservatórios de tratamento de água. Tem resistência química e imersão em água doce ou salgada. Fábrica de papel e celulose, tanques de óleo cru e área marítima e offshore. Resistente ao calor seco máximo 120°C.

INFORMAÇÕES PRÁTICAS:

- **VEÍCULO:** Resina epóxi poliamida
- **SOLVENTE:** Hidrocarbonetos aromáticos e alcoóis
- **PONTO DE FULGOR:** 30° C
- **MASSA ESPECÍFICA:** 1,310 ± 0,05 g/cm³ aprox.
- **RELAÇÃO DE MISTURA:** Componente A: 4 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:** 70% ± 2
- **RENDIMENTO TEÓRICO:** 5,60 m² / litro para 125 microns
- **ESPESSURA / DEMÃO:** 125 microns seca / 178 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	SCT	NA	ALTA	ALTA	SCT
ÁGUA SALGADA	R	NA	ALTA	ALTA	R
ALCALIS	SCT	NA	ALTA	ALTA	SCT
SOLVENTES	SCT	NA	MÉDIA	SCT	NR

SCT: sob consulta técnica

NR: não recomendado

R: recomendado

NA: não aplicável

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE: A superfície metálica deverá estar seca, isenta de quaisquer contaminantes tais como: sais, óleo, graxa, pó, e revestida com primer recomendado (consultar nosso depto. técnico). Quando aplicado diretamente, deverão ser removidas ferrugens soltas e materiais estranhos para assegurar a aderência satisfatória. Serviços de imersão: Norma ISO 8501-1 grau Sa 3. Perfil de rugosidade: 50-70 microns. *tolerante St3 apenas para pequenas áreas (tratamento mecânico).



DADOS DE APLICAÇÃO/TEMPERATURA E CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

PISTOLA AIR-LESS: Pressão: 2000-2400 PSI / Bico: 23-31 mils

PISTOLA CONVENCIONAL: Não recomendado

ROLO: Lã de carneiro curto (pequenas áreas)

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

COMPATIBILIDADE COM REVESTIMENTOS: Epoxi, epoxi betuminosos. Não recomendamos aplicar acabamentos cores claras.

TEMPO DE SECAGEM: A temperatura da superfície deverá estar no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho. Cura final: 7 dias (25°C). Umidade relativa: 10% - 85% (não exceder).

TEMP. SUBSTRATO	SECAGEM		INTERVALO ENTRE DEMÃOS	
	LIVRE DE PEGAJOSIDADE	À PRESSÃO	MÍNIMO	MÁXIMO
25°C	41 hora	18 horas	24 horas	72 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: Reforce os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas.

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.