



TECNOPOXY 349 PRIMER

CÓDIGO 149/0722

BT-098

DESCRIÇÃO: Tinta de fundo anticorrosiva bicomponente à base de resina epóxi curada com aduto-amina de multiuso, indicado para sistemas de alta performance. Elevada resistência química.

COR / TEXTURA: Vermelho Óxido

ASPECTO: Fosco

ATENDE NORMA: Petrobrás N 1349 D.

INDICAÇÕES /USOS – CONSTRUÇÕES E MANUTENÇÃO: Recomendado para proteção anticorrosiva de substrato (aço) jateado. Estruturas metálicas industriais, offshore, equipamentos, acessórios, tanques, tubulações (externo). Especificações Petrobrás, painéis elétricos, motores. Indústrias químicas, petroquímicas e plataformas. Não recomendado para exposição direta em meios agressivos, sem o acabamento adequado. Resistência ao calor seco máximo 120°C.

INFORMAÇÕES PRÁTICAS:

- **VEÍCULO:** Resina epóxi aduto poliamina
- **SOLVENTE:** Hidrocarbonetos aromáticos e alcoóis.
- **PONTO DE FULGOR:** 30° C
- **MASSA ESPECÍFICA:** 1,410 ± 0,03 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)
- **VISCOSIDADE:** 55 - 60 UK mínimo
- **SÓLIDOS POR VOLUME:** 40% ± 2
- **RENDIMENTO TEÓRICO:** 12,00 m² / litro para 35 microns
- **ESPESSURA / DEMÃO:** 35 microns seca / 83 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	Média/alta	ALTA	NR
ÁGUA SALGADA	3,5%	NA	ALTA	ALTA	NR
ALCALIS	SCT	NA	ALTA	ALTA	NR
SOLVENTES	SCT	NA	Média/alta	Média / alta	NR

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 deverá estar seca isenta de qualquer contaminante tal como: óleo, sais, graxas, gorduras, pó, ferrugens soltas e materiais estranhos, para assegurar a aderência satisfatória. Mínimo necessário Norma ISO 8501-1 grau Sa 2 ½ e/ou Sa 3 (serviços imersão). Perfil de rugosidade: De 30 a 70 microns.

DADOS DE APLICAÇÃO/TEMPERATURA E CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

PISTOLA AIR-LESS: Pressão: 2.000-2.400 PSI / bico: 19-27 mils

PISTOLA CONVENCIONAL: JGA 502 FX capa 704

Pressão tanque 30 PSI pressão pulver.: 50 PSI

ROLO: Lã de carneiro curto (pequenas áreas)

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

COMPATIBILIDADE COM REVESTIMENTOS: Epóxi, betuminosos, acrílicos ou fenólicos. (Consultar nosso depto. técnico)

TEMPO DE SECAGEM: Cura final 7 dias. Temp. Tinta 5°C - 35°C temp. Superfície: 12°C - 50°C. Somente aplicar se a temperatura do substrato estiver pelo menos 3°C acima do ponto de orvalho.

TEMP. SUBSTRATO	SECAGEM		INTERVALO ENTRE DEMÃOS	
	LIVRE DE PEGAJOSIDADE	À PRESSÃO	MÍNIMO	MÁXIMO
25°C	2-4 horas	6 horas	18 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: 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.