

## CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Primer epóxi poliamida, pigmentado com alumínio. Proporciona uma ótima cobertura, alta espessura, proteção por barreira, elevada resistência à corrosão, ataques de produtos químicos, umidade e abrasão.

**Baseada na Norma Petrobras N 2288.**

**USO E INDICAÇÕES:** Indicado para aplicações diretas nas superfícies onde a limpeza manual ou mecânica pode ser utilizada. Para proteção inicial de aço carbono sem carepa de laminação e quando este apresenta corrosão e torna-se impraticável o jateamento abrasivo. Em superfície de aço carbono como estruturas, instalações e equipamentos industrial, navios e off-shore. Não recomendado para imersão em ácidos, álcalis e solventes.

## INFORMAÇÕES TÉCNICAS

<b>Rendimento teórico por demão:</b>	6 m <sup>2</sup> /l - não considerando perdas decorrentes da rugosidade da superfície e do método de aplicação.
<b>Sólidos por volume:</b>	72 +/- 2%
<b>Espessura recomendada por demão:</b>	Úmida: 180µm Seca: 125µm
<b>Tipo de veículo:</b>	Resina Epóxi e agente de cura poliamida
<b>Tipo de solvente:</b>	Álcoois, cetonas, ésteres, hidrocarbonetos aromáticos
<b>Tipo de pigmento:</b>	Inorgânicos
<b>Cor:</b>	Sob consulta
<b>Aspecto do filme:</b>	Fosco
<b>Massa específica teórica (25°C):</b>	1,40 +/- 0,05g/cm <sup>3</sup>
<b>Viscosidade (25°C):</b>	120 +/-10 ku
<b>Tempo máximo para aplicação da mistura: POT-LIFE (25°C)</b>	4 horas. Diminui com o aumento de temperatura
<b>Diluyente recomendado:</b>	Diluyente Epóxi
<b>Diluição:</b>	Até 20%.
<b>Garantia de estoque:</b>	12 meses, a contar da data de fabricação.

## SECAGEM (25°C)

- Ao toque: 8 horas.
- Manuseio: 16 horas.
- Repintura: 12 horas mínimo, 48 horas máximo.
- Completa: 10 dias.

Obs: O tempo de secagem é influenciado pela temperatura e espessura aplicada.

## PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Todas as superfícies a serem pintadas deverão estar corretamente preparadas, observando as seguintes condições: Perfeitamente limpa, isenta de partículas soltas, óleos, graxas, ceras, mofo ou qualquer outro agente contaminante.

Em caso de repintura se esta estiver em boas condições. Remover todos os contaminantes existentes sobre a pintura. Verificar que a pintura existente esteja bem aderida, caso existam áreas onde a película de tinta estiver sem aderência, proceder a remoção com espátula ou jateamento ligeiro grau Sa 1 (brush off) ou conforme a norma SSPC-SP7.

Padrão visual ISO 8501-1.

Em Preparação Manual/Mecânica recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies tratadas por limpeza manual ao grau St 2 ou conforme norma SSPC SP2 ou limpeza mecânica ao grau St 3 ou SSPC- SP3. Padrão visual ISO 8501-1.

Em Preparação por Jateamento Abrasivo padrão de tratamento recomendado: Sa 2 conforme ISO 8501-1.

Recomenda-se um perfil de rugosidade de 40 a 85 micra.

Nota: Recomenda-se antes de iniciar a pintura, fazer um teste em uma pequena área para verificar a compatibilidade com a pintura já existente

## INSTRUÇÃO DE USO

Misturar com agitação constante o componente A até perfeita homogeneização, havendo possibilidade utilizar agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata. Adicionar o Componente B ao Componente A sob agitação constante. Aguardar 5 minutos, diluir se necessário e iniciar a aplicação. Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme, dificultando a obtenção da espessura especificada. Reforce todos os cantos, quinas e cordões de solda com uma trincha antes de começar a aplicação, para evitarem falhas prematuras nestas áreas.

**Após a mistura e homogeneização, aguardar de 15 a 20 minutos para indução.**

## RELAÇÃO DE MISTURA

HIPERPOXI PRIMER ALUMINIO COMPONENTE A – 1 parte por volume (TINTA)

COMPONTE B HIPERPOXI PRIMER ALUMINIO – 1 parte por volume (CATALISADOR)

Obs: Adicionar o Componente B ao Componente A sob agitação constante. Aguardar 5 minutos, diluir se necessário e iniciar a aplicação.

## DILUIÇÃO

Produto pronto para uso. Se necessário diluir até 20% com Diluente Epóxi HiperCoat.

**"A TINTA É COMPATÍVEL COM OS DILUENTES E RETARDADORES DE NOSSA LINHA. NÃO UTILIZAR PRODUTOS DE TERCEIROS"**

## MÉTODO DE APLICAÇÃO

- Trincha - somente para retoques e reforços em cordões de solda, quinas, etc.
- Rolo;
- Pistola convencional DeVilbiss JGA 502 FX 704 ou similar;
- Pressão de pulverização: 2,5 - 3,5 kgf/cm<sup>2</sup> (35 a 50 psi);
- Pressão no tanque: 0,5 - 1,5 kgf/cm<sup>2</sup> (7 a 21 psi);
- Pistola Airless: Bicos 21 a 27;
- Pressão de pulverização: 140 - 175 kgf/cm<sup>2</sup> (2.000 a 2.500 psi);

Não aplicar com umidade relativa do ar superior a 85%;

Somente aplicar se a temperatura do substrato estiver pelo menos 3°C acima do ponto de orvalho.

## RECOMENDAÇÕES

**ARMAZENAMENTO:** Armazenar o produto em ambientes abrigados, com boa ventilação e temperatura máxima de 40°C, por 12 meses.

**PRECAUÇÕES:** O uso e/ou o manuseio inadequado deste produto pode ser perigoso à saúde e provocar incêndio ou explosão. Não o utilize antes de tomar as medidas necessárias para evitar danos e ferimentos.

**INFLAMABILIDADE:** Produto inflamável. Mantenha-o longe de chamas e faíscas, e evite fumar perto do local da aplicação.

**INALAÇÃO:** Evite respirar os vapores, mantendo boa ventilação durante a aplicação e a secagem.

**MANUSEIO:** Evitar contato com a pele e os olhos, utilizando luvas, óculos, protetores, máscaras, cremes protetores, etc. Não comer ou beber perto do local da aplicação. Manter longe do contato de crianças e animais.

**ACIDENTES:**

- Contato com a pele: Lavar com água abundantemente e promover limpeza com sabão neutro.
- Contato com a roupa: Retirar as roupas atingidas e lavá-las.
- Respingos nos olhos: Lave-os imediatamente com água limpa corrente (por no mínimo 10 minutos) e procure atendimento médico imediato.
- Vazamentos: Isolar a área e não fumar. No caso do derramamento ser grande e em área confinada, utilize proteção respiratória. Evite inalar os vapores. Estancar e conter o derramamento com areia, pó de serra ou terra, e transferir o líquido e o sólido de contenção para embalagens separadas, a fim de proceder ao descarte.
- Incêndio: Proteger os recipientes não avariados com jato d'água sob forma de neblina. Apagar o fogo com extintores de CO<sub>2</sub>, espuma ou pó químico.

**RESPONSABILIDADES:** As instruções contidas neste boletim técnico são as melhores de nossa experiência e conhecimento técnico para orientar nossos clientes podendo variar de acordo com as condições de uso e aplicação. Entretanto, inúmeros fatores independem do fabricante, tais como preparo de superfície, aplicação, condições de trabalho, etc. Portanto, o fabricante não assume qualquer responsabilidade quanto ao rendimento, desempenho, prejuízos de materiais ou pessoais, devido à má utilização do produto descrito neste boletim técnico.

**OBSERVAÇÕES:** Por se tratar de uma tinta epóxi, o filme aplicado tende a calcinar e sofrer amarelecimento quando exposto aos raios UV, porém sem alterar suas propriedades protetivas e mecânicas.

Camadas aplicadas em excesso, em temperaturas baixas e intervalos de repintura não respeitados poderão causar falhas na pintura e retardamento na secagem.

O rendimento prático deste produto é variável de acordo com espessura aplicada, método e técnica de aplicação, tipo e rugosidade do substrato, condições ambientais, etc;

Os valores encontrados para os ensaios de peso específico, viscosidade e secagem foram obtidos em laboratório a uma temperatura de 25°C. Com temperaturas diferentes da mencionada, os valores acima estabelecidos tendem a ser diferentes dos especificados;

Não assumimos qualquer responsabilidade quanto a danos materiais e pessoais causados pelo mau uso das informações contidas neste boletim e dos produtos mencionados;

Data da última alteração: JAN/2023. Este boletim está sujeito a alterações, sem aviso prévio;



**BOLETIM TÉCNICO**  
**HIPERPOXI PRIMER POLIAMIDA ALUMÍNIO**  
CÓDIGO: BT-LAB-067  
FOLHA: 5  
REVISÃO: 0  
DATA: 23/01/2023

Para maiores esclarecimentos, consulte nosso Departamento Técnico.

**QUALIDADE E DESEMPENHO:** O desempenho final do produto como viscosidade, tempo de secagem, intervalo de repintura, cura do filme na vida útil da mistura depende das condições de preparo da superfície e das condições meteorológicas, bem como de fatores externos ao controle do fabricante.

**QUÍMICO RESPONSÁVEL:** CRQ: 213000476 – 21ª Região.