



## ADEPOXI 86 DF

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Adepoxi 86 é um epóxi modificado de alto sólidos, tolerante a superfícies de aço carbono preparada mecanicamente, utilizado como primer e acabamento em superfícies oxidadas, onde é possível somente preparação mecânica e manual. Apresenta vantagens com relação a maioria dos produtos tradicionais de alta espessura pelo baixo VOC emitido na atmosfera. Possibilita aplicações em uma única demão em altas espessuras com custo por m<sup>2</sup> menor que os produtos tradicionais. Especialmente desenvolvido com pigmentos anticorrosivos especiais, cargas lamelares e resina epóxi modificada para permitir uma boa ancoragem sobre superfícies preparadas através de limpeza mecânica. Atende a moderna tecnologia da pintura industrial, minimizando a poluição do meio ambiente. Dispensa a utilização de primer.

Atende a Norma Vale – EG-M-402-F07

### PRINCIPAIS USOS E CARACTERÍSTICAS

Primer e acabamento em revestimentos anticorrosivos para equipamentos industriais, silos, tubos e estruturas metálicas em geral, onde a preparação de superfície por jateamento abrasivo é impraticável.

### ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

<b>VOC</b>	195 g/l	USA- Método EPA 24
<b>Cor</b>	Ral, Munsell, Alumínio ou conforme padrão do cliente- Disponível no sistema – STR.	
<b>Aspecto/ Brilho</b>	Semi- Brilho	
<b>Sólidos por Massa</b>	87 ± 3%	
<b>Sólidos por Volume</b>	78 ± 2% (* Nota 1) Alumínio- 71%±2.	
<b>Espessura por Demão</b>	120 à 150 micrometros ( Filme seco ).	
<b>Rendimento Teórico</b>	26,1 m <sup>2</sup> a 120 micrometros / galão de 3,6 litros	
<b>Rendimento Prático</b>	O rendimento prático deste produto varia de acordo com as perdas de material durante a preparação, rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, métodos de aplicação, técnica do aplicador, respingos, diluição em excesso, condições climáticas e espessura excessiva do filme aplicado.	

Secagem	Temperatura da Superfície	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de Repintura		Cura Total
				Mínimo	Máximo	
	16°C (61°F)	Max. 1:30 horas	48 horas	24 horas	3 dias	10 dias
	25°C (77°F)		6 à 8 horas	08 horas	2 dias	7 dias
	32°C (89°F)		10 horas	6 horas	1 dia	6 dias





## ADEPOXI 86 DF

### Para Adepoxi 86 DF Fast Cure

Secagem	Temperatura da Superfície	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de Repintura		Cura Total
				Mínimo	Máximo	
	7°C	4 horas	30 horas	07 horas	4 dias	12 dias
	16°C (61°F)	2 horas	05 horas	05 horas	3 dias	10 dias
	25°C (77°F)	1 hora	03 horas	03 horas	2 dias	7 dias
	32°C (89°F)	30 minutos	02 à 03 horas	02 horas	1 dia	6 dias

Os tempos de secagem dependem da ventilação, das temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições diferentes da normalidade, sempre consulte a Assistência Técnica da Advance. Os valores de repintura acima podem não ser aplicados se a repintura for feita com um produto diferente. Se o tempo máximo de repintura for ultrapassado, por favor consulte o departamento técnico da Advance para as recomendações apropriadas para melhorar a adesão. O não cumprimento dessas precauções pode resultar na falta de adesão entre camadas.

Ponto de Fulgor	Base ( Parte A)	C/A (Parte B)	Misturado
	31°C (87°F)	31°C (87°F)	31°C (87°F)

**Resistência ao Calor Seco** Temperatura máxima 150°C. Revestimentos orgânicos podem sofrer alterações de cor, brilho e aderência quando expostos à temperaturas elevadas.

## APLICAÇÃO

**Preparação de Superfície** Aço carbono novo, com carepa de laminação: Deverá ser feita a limpeza por jateamento abrasivo pelo menos ao metal quase branco, padrão Sa 2 1/2, da norma ISO 8501-1.  
 Aço carbono enferrujado, Grau C, limpeza mecânica com escovas de aço e lixamento. Usar para a limpeza do substrato (Diluyente 201).  
 A superfície deverá estar seca, isenta de óleos, graxas e outros contaminantes.  
 A altura média do perfil de rugosidade deverá estar de 1/4 a 1/3 da espessura total do esquema de pintura ou no máximo até 2/3 da espessura da tinta de fundo.  
 Superfícies Previamente Pintadas: Com tintas epoxi e poliuretano antigas com boa adesão ao substrato, lixar e limpar com diluyente 201.

**Mistura** O produto é fornecido em duas embalagens, agite o conteúdo de cada um dos componentes, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo do vasilhame. Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Misture completamente, se possível com agitador mecânico.  
 Adicione o diluyente somente depois que a mistura dos dois componentes estiverem homogêneas.  
 Tempo de indução: Aguardar 15 minutos antes da aplicação.





## ADEPOXI 86 DF

<b>Diluição em Volume</b>	Diluir até 20% com Diluente 201. A porcentagem de diluição varia de acordo com o equipamento utilizado e condições ambientais.		
<b>Proporção de Mistura</b>	8 partes em volume da parte A + 1 parte em volume da parte B Parte A: 09. ... 3,200L Parte B: 09.85... 0,400L *Aguardar de 15 a 20 minutos de indução antes de aplicar o produto.		
<b>Vida Útil da Mistura</b>	2 horas a 25°C Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.		
<b>Trincha</b>	Recomendada sem diluição. Ao aplicar o Adepoxi 86 DF, pode ser necessária mais uma demão para se atingir a espessura de filme seco especificada. Usar trincha com 75 a 100 mm de largura para superfícies maiores e com 25 a 38 mm para parafusos, porcas, cordões de solda e retoques.		
<b>Rolo</b>	Usar rolos de lã de carneiro de pêlo curto ou de lã sintética. Porém quando aplicado em espessuras superiores a 90 micrometros, a aplicação a rolo deverá ser feita em duas demãos para a obtenção da espessura desejada e uma aparência uniforme. Para maiores informações consulte nosso Departamento Técnico.  Os dados abaixo são apenas para orientação. Podem ser utilizados equipamentos similares. Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização. É recomendado antes da aplicação, que se purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação da tinta.		
<b>Pistola</b>	<b>Airless:</b>	<b>Convencional:</b>	
	Pressão	Pistola	JGA 502/3 Devilbiss
	Mangueira	Bico de fluido	EX
	Bico	Capa de ar	704
	Filtro	Pressão de atomização	50 psi
	Diluição	Pressão no tanque	30 psi
		Diluição	o necessário até 20% do volume.
<b>Cuidados adicionais</b>	Reforce todos os cantos vivos fendas e cordões de soldas, com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas. Quando aplicar por pulverização, faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado. Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme dificultar a obtenção da espessura especificada. Não aplique a tinta após o tempo de vida útil da mistura.		
<b>Limpeza</b>	Limpar todo equipamento com 201 imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência da limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos.		





## ADEPOXI 86 DF

### Instrução para Descarte de Embalagens

Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, evie para reciclagem.

### Armazenagem

Prazo máximo recomendado 24 meses. O material não misturado (em recipientes fechados) deve ser mantido em local abrigado, seco e arejado, com temperatura máxima de 40 °C.

### Recomendações de Segurança

Durante a aplicação, recomendamos providenciar:

- \* Máscaras, luvas e óculos de segurança e equipamentos à prova de explosão.
- \* Permanecer longe de chamas, soldas e evitar fumar.
- \* Ventilação adequada: Aplicar mediante boa ventilação com ar fresco e seco nas áreas internas para remoção de todos os vapores e solventes. Como todos os vapores de solventes são mais pesados que o ar, dutos de ventilação devem ser instalados nas partes mais baixas das áreas internas. Dever ser providenciada ventilação durante o período de cura do produto.
- \* Se ingerido, não induzir ao vômito. No caso de contato com os olhos, lavá-los abundantemente com água. \* Em qualquer dos casos, procurar um médico imediatamente.
- \* Certificar que as instalações elétricas estejam perfeitas e que não provoquem faíscas.
- \* Não usar diluente para limpeza da pele, mãos e outras partes do corpo. Para limpar as mãos usar álcool, em seguida, lavar com água e pastas de limpeza apropriada. Usar creme protetor reconstituente da pele.
- \* Em caso de incêndio, usar extintores de CO<sup>2</sup> ou pó químico. Não é recomendado o uso de água para extinguir o fogo produzido pela queima das tintas.
- \* Ocorrendo sintomas de intoxicação pela inalação de vapores de solvente, a pessoa intoxicada deve ser removida imediatamente do local de trabalho para locais ventilados. Em caso de desmaio, chamar imediatamente um médico.

### Observações

Quando exposto à luz solar contínua, em ambiente desabrigado, perde o brilho e apresenta “chalking”, sem que isto implique redução de sua resistência. Pode apresentar alteração de cor. A exposição a temperatura elevadas acelera a perda de brilho e alteração de cor.

No caso de ocorrer operações de solda ou corte no metal pintado por este produto, haverá emissão de gases que irão requerer o uso do equipamento de proteção individual apropriado e sistemas de ventilação e exaustão adequados no local.

Para máxima performance, a temperatura deverá ser acima de 10°C.

Os valores de VOC são fornecidos como guia. Estes podem estar sujeitos a variações dependendo de fatores como diferença de cor e tolerância normal de fabricação.

### Notas

\*Caso não seja respeitado o tempo de indução de 15 a 20 minutos, pode ocorrer formação de névoa/exudação de amina na superfície do filme.

A informação descrita nesse Boletim Técnico estão baseadas na experiência e conhecimento do departamento técnico da Advance Tintas, e foram compiladas para sua ajuda e orientação: qualquer pessoa que use este produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do mesmo ao fim específico que se pretende, o faz por sua conta própria conta e risco. Entretanto, como não temos qualquer controle sobre a qualidade e condição do substrato ou sobre os inúmeros fatores que afetam o uso e a aplicação





## ADEPOXI 86 DF

deste produto, nenhuma garantia, expressa ou subentendida, é dada ou sugerida quanto a essas informações. Desta forma, a não ser que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, não assumimos qualquer responsabilidade quanto ao rendimento, desempenho ou (sujeito à legislação vigente) quaisquer danos materiais ou pessoais resultantes do uso das informações ou dos produtos aqui mencionados. Todos os produtos e/ou Assistência Técnica são fornecidos de acordo com nossas condições padrão de venda. As informações contidas neste Boletim técnico, está sujeita a modificações periódicas, de acordo com nossa política de contínuo desenvolvimento e aprimoramento de produtos. É responsabilidade do usuário verificar junto à Advance se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização.

Nota 1- O resultado de sólidos por volume, foi obtido a uma temperatura de 25°C durante 07 dias, (conforme ASTM D 2697).

REVISÃO 17

MARÇO 2015

CÓPIA PARA INFORMAÇÕES

Advance Tintas e Vernizes Ltda. | Rua Alberto Guizo, 489 | Distrito Industrial João Narezzi | Indaiatuba – SP | CEP - 13347-402  
Pabx: (19) 3936-9055 | Fax: (19) 3935-3383 | e-mail: [técnico@advancetintas.com.br](mailto:técnico@advancetintas.com.br) | visite nosso site – [www.advancetintas.com.br](http://www.advancetintas.com.br)

ADEPOXI 86 DF  
PARTE A:09.../ PARTE B: 09.85...



Advance Tintas. Todos os direitos reservados