

EPOXILIT RAE 255

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento epóxi bicomponente e alcatrão de hulha. Associando as características de resistência física e química dos epóxis com a alta impermeabilidade do alcatrão se obtém um produto de alta resistência com proteção anticorrosiva.

Uso recomendado

Indicado para pintura de tubulações, estruturas metálicas ou concreto ou equipamentos sujeitos a ambientes altamente corrosivos, úmidos e enterrados. Bem como pintura interna de tanques (sob orientação) e equipamentos submersos.

CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS

<i>Cor do componente A</i>	Preto ou marrom
<i>Cor do componente B</i>	Incolor
<i>Cor final (A+B)</i>	Preto ou marrom
<i>Peso específico a 25°C</i>	1,30 g/cm ³ ± 0,02
<i>Sólidos por volume</i>	64%
<i>Pot-life a 25°C</i>	5 horas
<i>Resistência à Temperatura</i>	120°C
<i>Intervalo entre demãos</i>	Mínimo: 24 horas Máximo: 48 horas
<i>Tempo de secagem ao toque (25°C)</i>	4 horas
<i>Tempo de cura a 25°C</i>	7 dias
<i>Proporção de mistura</i>	Em volume: 4,4 A: 1 B Em peso: 5 A: 1 B
<i>Espessura recomendada</i>	Úmida: 200 µm Seca: 130 µm
<i>Rendimento teórico</i>	4,9 m ² /L (130 µm seca)
<i>Tempo de estocagem</i>	18 meses na embalagem original ainda não aberta e em local protegido.

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO

Cuidados

Ao manusear este tipo de produto atente-se ao uso de equipamentos de proteção individual, como luvas, óculos, máscara, etc.

Preparo mínimo da superfície:

O desempenho deste produto está associado ao grau de preparação da superfície.

A superfície deverá estar limpa e isenta de quaisquer contaminantes. Remover completamente óleos, graxas e gorduras conforme descritos na norma SSPC-SP 1.

A sujidade acumulada deve ser removida utilizando uma escova seca, pano limpo e seco, sopro de ar comprimido, aspirador e/ou com a combinação destes, e os sais solúveis devem ser removidos através de uma lavagem com água doce em abundância e, preferencialmente, sob baixa pressão (até 5.000 psi) de acordo com a norma SSPC-SP 12/NACE No. 5.

Tratamento de superfície pelo processo de Jateamento Abrasivo

Executar o jateamento abrasivo ao metal quase branco, grau Sa 2 1/2 do padrão visual da norma ISO 8501-1 (A Sa 2 1/2, B Sa 2 1/2, C Sa 2 1/2 e D Sa 2 1/2) ou de acordo com a norma SSPC-SP 10/NACE No. 2, padrão visual SSPC-VIS 1 (A SP 10, B SP 10, C SP 10, D SP 10, G1 SP 10, G2 SP 10, G3 SP 10).

Recomenda-se um perfil de rugosidade entre 40 e 85 µm.

Inspecionar a superfície recém jateada observando a presença de defeitos superficiais que eventualmente poderão ser revelados após esta etapa, adotando práticas apropriadas para minimizar tais defeitos através de esmerilhamento, preenchimento com solda e/ou com massa epóxi.

Caso ocorra oxidação no substrato entre o intervalo de tempo do término do jateamento abrasivo e o início da aplicação da pintura, a superfície deve ser jateada novamente até atingir o padrão visual especificado. Para áreas próximas à maresia é necessário efetuar lavagem com água doce em baixa pressão (mínimo 3.000 psi) antes do jateamento abrasivo. E em alguns casos se faz necessário repetir o procedimento de lavagem após o jateamento abrasivo para a remoção de possíveis contaminantes solúveis que ainda tenham se depositado na superfície seguindo com um novo jateamento abrasivo.

O teor máximo de impurezas solúveis na superfície jateada conforme teste descrito na Norma ISO 8502- 6 e água destilada não deve exceder uma condutividade medida de acordo com a ISO 8502-9 correspondente a um teor de máximo 20mg/cm² (2 µg/cm²) em áreas imersas, enterradas ou submersas.

Tratamento de Superfície em Aço Carbono

Camadas superficiais duras (por exemplo, camadas resultantes de corte com chama) devem ser removidas por meio de esmerilhamento antes de iniciar o jateamento abrasivo. Todas as soldas devem ser inspecionadas e, se necessário, reparadas antes do término do jateamento abrasivo. Porosidades, cavidades, respingos de solda, etc. devem ser reparados por meio de tratamento mecânico adequado ou reparo de solda, nas demais áreas, arredondar arestas e cantos vivos ($r \geq 2$ mm, ISO 8501-3).

Mistura

Proporção de mistura: 5:1 em peso. Homogeneizar o conteúdo de cada um dos componentes por meio de agitação mecânica ou pneumática (A e B). Assegurar de que nenhum sedimento fique retido no fundo da embalagem. Adicionar o componente B ao componente A, na proporção de mistura indicada, sob agitação, até completa homogeneização, respeitando a relação de mistura.

Diluição

Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 15%

Não dilua com solventes que não sejam permitidos pela legislação local e nem exceda o percentual de diluição indicado.

Somente adicione o diluente após completa mistura dos componentes A + B.

A quantidade de diluente pode variar dependendo do tipo de equipamento utilizado e das condições do ambiente durante a aplicação.

Excessiva diluição da tinta poderá afetar a formação do filme, o aspecto e dificultar a obtenção da espessura especificada.

Métodos de aplicação

Os dados abaixo servem como guia, podendo ser utilizados equipamentos similares.

Pistola convencional:

Pistola: JGA 502/3 Devilbiss ou equivalente
Bico de fluido: EX
Capa de ar: 704
Pressão de atomização: 50 - 70 psi
Pressão no tanque: 10 - 20 psi
Diluição: 15%

Pistola Airless:

Usar Airless: Utilizar mínimo bomba 60:1
Pressão do fluido: 2000 – 3000 psi
Mangueira: ¼" de diâmetro interno
Bico: 0,017" - 0,025"
Filtro: Malha 60
Diluição: Max. 10%

Trincha:

Recomendado somente para retoques de pequenas áreas ou "stripe coat" (parafusos, porcas, cordões de solda, cantos vivos e retoques).

Rolo:

Utilizar rolo de pelo curto e sem costura de lã de carneiro ou de lã sintética para tintas epóxis. Para aplicação por trincha e/ou rolo, poderá ser necessário aplicar em dois ou mais passes para se obter uma camada uniforme e de acordo com a espessura de película recomendada por demão.

Tempo de aplicação

A resina deve ser misturada e aplicada no período máximo de horas.

O *Pot-Life* e tempo de endurecimento da mistura variam de acordo com a temperatura ambiente: Maior a temperatura, mais rápido o endurecimento, menor a temperatura, mais lento o endurecimento.

Limpeza

Solvente: Epoxilit SX-22

Limpar todo o equipamento imediatamente após a utilização.

Não deixar o produto catalisado permanecer em contato com os equipamentos usados na aplicação, pois para temperatura acima da descrita no item vida útil da mistura, a tinta apresentará variação na sua fluidez e irá endurecer dificultando a limpeza.

Apresentação

Embalagem de 3,6L

Embalagem de 18L

Informação Importante

As informações contidas neste boletim técnico devem ser utilizadas como orientação do serviço a ser executado. A Nauticola não assume qualquer responsabilidade por rendimento, danos materiais ou pessoais pelo uso incorreto das informações técnicas prestadas. Nenhuma garantia é fornecida, já que as informações descritas são resultantes das experiências do nosso corpo técnico e não temos controle sobre o uso final do produto. **A manipulação deste produto deve ser sempre realizada de acordo com as precauções de utilização descritas na Ficha de Segurança de Produtos, que pode ser obtida com o nosso Distribuidor local ou diretamente com a fábrica.**