

Epóxi Novolac

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento epóxi novolac de alta tecnologia, bicomponente, com alto teor de sólidos por volume, promove excelente resistência a impacto, abrasão e propriedades de aderência.

Envioline 2960 oferece excelente resistência química e a temperatura para produtos petroquímicos.

USO RECOMENDADO

Ideal para fornecer excelente proteção contra corrosão a partes internas de tanques de aço para armazenamento de produtos tais como, solventes aromáticos, nafta de coque, combustível de etanol, soluções alcalinas e ácidos.

Envioline 2960 foi especialmente formulado para desenvolver rapidamente propriedades de resistência química e para resistir a temperaturas de imersão de até 80°C (176°F).

O substrato revestido pode ser rapidamente repostado em serviço em 48 horas a uma temperatura de 25°C (77°F).

INFORMAÇÕES PRÁTICAS ENVIROLINE 2960

Cor	Cinza, Verde, Branco			
Brilho	Não aplicável			
Volume de Sólidos	96%			
Espessura	400-500 micrometros (16-20 mils) seco, equivalente a 417-521 micrometros (16,7-20,8 mils) úmido			
Rendimento Teórico	2,10 m ² /litro para uma espessura de 450 micrometros de filme seco e volume de sólidos mencionado 86 sq.ft/US galão para uma espessura de 18 mils de filme seco e volume de sólidos mencionado			
Rendimento Prático	Considerar os fatores de perda apropriados			
Método de Aplicação	Pistola Airless, Trincha, Pistola Airless com Dupla alimentação, Rolo			
Tempo de Secagem				
			Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
Temperatura	Ao toque	Completa	<i>Mínimo</i>	<i>Máximo</i>
10°C (50°F)	6 horas	18 horas	16 horas	48 horas
15°C (59°F)	4 horas	16 horas	13 horas	36 horas
25°C (77°F)	2 horas	8 horas	7 horas	24 horas
40°C (104°F)	1 hora	6 horas	5 horas	18 horas

DADOS REGULAMENTARES

Ponto de Fulgor Parte A >120°C (248°F); Parte B 68°C (154°F); Misturado 115°C (239°F)

Peso do Produto 1,44 kg/l (12,0 lb/gal)

VOC 0.22 lb/gal (27 g/lit) Método EPA 24

Consulte a seção Características do Produto para obter mais informações.

Epóxi Novolac

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

O desempenho deste produto depende do grau de preparação da superfície. A superfície a ser revestida deve estar limpa e sem contaminações. Antes da aplicação de tinta, é necessário avaliar e tratar todas as superfícies de acordo com a norma ISO 8504:2000.

Sujeira acumulada e sais solúveis devem ser removidos. Em geral, a escovação a seco é adequada à remoção de sujeira acumulada. Sais solúveis devem ser removidos com água limpa.

Os óleos e graxas devem ser removidos de acordo com a norma SSPC-SP1 - Limpeza com solvente.

Limpeza por jateamento abrasivo

Todas as superfícies devem estar limpas e secas, livres de poeira, sujeira ou outros materiais estranhos. Superfícies de aço deverão ter jateamento abrasivo a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC SP10, metal quase branco.

Envioline 2960 deve ser aplicado antes de ocorrer a oxidação do aço. Se ocorrer oxidação, toda a área oxidada deverá ser jateada novamente de acordo com a norma especificada acima. Defeitos na superfície revelados pelo processo de jateamento devem ser esmerilhados, preenchidos ou tratados de forma adequada.

Recomenda-se um perfil de superfície angular de 50-100 microns (2-4 mils).

O melhor desempenho será sempre atingido quanto o Envioline 2960 for aplicado em superfícies preparadas por jateamento abrasivo Sa2½ (ISO 8501-1:2007) SSPC-SP10 especialmente em altas temperaturas e/ou serviço agressivo.

Hidro-jateamento de Ultra Alta Pressão

Pode ser aplicado em superfícies preparadas ao WJ-2 (NACE WJ-2/SSPC SP WJ 2) que sofreram Light Flash Rust (NACE VIS 7/SSPC-VIS 4).

Contate a International Protective Coatings para mais informações.

APLICAÇÃO

Mistura	O produto é fornecido em duas embalagens que formam uma unidade. Misturar sempre uma unidade completa nas proporções fornecidas. Uma vez que a unidade for misturada, ela deve ser utilizada dentro do tempo de vida útil especificado na embalagem.	
	<ol style="list-style-type: none"> (1) Agitar a Base (Parte A) com um agitador mecânico/pneumático. (2) Agitar o Agente de Cura (Parte B) com um agitador mecânico/pneumático. (3) Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um agitador mecânico/pneumático. 	
Proporção da Mistura	3 parte(s) : 1 parte(s) por volume	
Vida Útil da Mistura	25°C (77°F) 90 minutos	40°C (104°F) 60 minutos
Pistola Airless com Dupla alimentação	Recomendado	Para mais informações consulte os Procedimentos de Aplicação de Envioline
Pistola Airless	Recomendado	- Alcance do bico: 0,53-0,68 mm (21-27 thou). A pressão de saída na do fluido no bico não é menor que 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.). Aplique utilizando razão mínima de spray "airless" 56:1. para otimizar os resultados o utilizado é 68:1,
Trincha	Adequado - apenas para pequenas áreas	
Rolo	Adequado - apenas para pequenas áreas	
Diluyente	Não recomendado	
Solvente de Limpeza	International GTA203	
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular material nas mangueiras ou equipamento de pulverização. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA203. Uma vez que as unidades de tinta estiverem misturadas elas não devem ser seladas novamente e é aconselhável que após interrupções prolongadas de trabalho, reinicie com o material recém-misturado.	
Limpeza	Não deixar acumular material nas mangueiras ou equipamento de pulverização. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA203. Uma vez que as unidades de tinta estiverem misturadas elas não devem ser seladas novamente e é aconselhável que após interrupções prolongadas de trabalho, reinicie com o material recém-misturado.	

Epóxi Novolac

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Antes da utilização, devem ser consultados os Procedimentos de Aplicação de Envioline.

Este boletim técnico fornece informação geral sobre o uso do Envioline 2960. Requisitos específicos de projeto vão depender da utilização final e condições de operação do serviço. Sempre consulte a International Protective Coatings para confirmar se o Envioline 2960 é adequado para contato com o produto a ser armazenado.

A especificação de revestimentos para atender ao projeto fornecida pela International Protective Coatings deve ser seguida em todos os momentos.

Quando a temperatura for inferior a 20°C (68°F) a aplicação por Pistola "Airless" dupla alimentado é recomendada.

O armazenamento deve ser feito entre 20-30°C (68-86°F) para garantir viscosidade adequada de aplicação. Embora o produto deva ser aquecido antes do uso, a Parte A não deve exceder a temperatura máxima de 50°C (122°F) e a Parte B o máximo de 35°C (95°F).

A temperatura da superfície deve estar sempre pelo menos a 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.

Este produto não cura adequadamente a temperaturas inferiores a 5°C (41°F). Para desempenho máximo, as temperaturas de cura ambiente devem ser superiores a 10°C (50°F).

Não o aplique em aço com temperaturas abaixo de 10°C (50°F) ou acima de 50°C (122°F).

A umidade relativa durante a aplicação e cura não deve exceder 85%.

Resistência máxima não será atingida até que o filme esteja totalmente curado. A cura é em função da temperatura, umidade e espessura do filme aplicado. Os tempos de cura são proporcionalmente mais curtos em temperaturas elevadas e mais longo em baixas temperaturas.

Depois do sistema de revestimento ter curado completamente, a espessura de filme seco deve ser medida utilizando um medidor magnético não destrutivo adequado, para verificar a espessura mínima aplicada. O sistema de revestimento deve estar isento de poros e falhas de pintura. O revestimento curado deve estar essencialmente isento de escorrimentos, marcas de passagem, pingos, inclusões ou outros defeitos. Devem-se corrigir todas as deficiências e defeitos. As áreas reparadas devem ser testadas novamente e deixadas a curar, como especificado, antes de colocar em serviço o revestimento acabado.

Resistência em imersão contínua depende de uma temperatura específica e exposição química. Veja o Guia de Resistência Química de Envioline.

Atende a Norma Petrobras N-2912 Tipo II.

Para obter mais detalhes, consulte a International Protective Coatings.

Nota: 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.

Aditivos reativos com baixo peso molecular, os quais irão formar parte do filme durante as condições ambientais de cura normal, também irão afetar os valores de VOC determinados utilizando o Método EPA 24.

SISTEMAS COMPATÍVEIS

Envioline 2960 deve ser sempre aplicado sobre substratos corretamente preparados. Quando for necessário um primer, como parte da especificação de pintura, consulte a International Protective Coatings para obter informações específicas.

Epóxi Novolac

INFORMAÇÃO ADICIONAL

Informações adicionais relacionadas com os padrões, termos e abreviações da indústria usados no Boletim Técnico podem ser encontradas nos seguintes documentos disponíveis em www.international-pc.com:

- Definições e Abreviaturas
- Preparação da Superfície
- Aplicação da Tinta
- Rendimento Teórico e Prático
- Procedimentos de Aplicação de Enviroline

Existem à disposição, mediante pedido, cópias individuais destas seções de informação.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

A utilização deste produto é destinada somente a aplicadores profissionais em situações industriais. Todo o trabalho que envolve a aplicação e a utilização deste produto deve ser realizado de acordo com todos os padrões, regulamentos e legislação nacionais relevantes de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

Deve-se fornecer ventilação adequada durante a aplicação e posteriormente, durante a cura (consulte neste Boletim Técnico o tempo de secagem usual) a fim de garantir os limites de segurança e evitar incêndios e explosões. A exaustão forçada será necessária em espaços confinados. Deverá ser providenciada, durante a aplicação e secagem, ventilação e/ou equipamento de respiração de proteção pessoal (máscaras com alimentação de ar ou máscaras com filtro). Tomar precauções necessárias para evitar contatos com a pele e olhos (macacões, luvas, óculos, máscaras, creme de proteção, etc.)

Antes da utilização, pedir, ler e seguir as recomendações fornecidas nas Ficha de Informação de Segurança do Produto (FISPQ) e a seção Saúde e Segurança dos Procedimentos de Aplicações de Revestimentos deste produto.

No caso de ser realizada uma soldagem ou um corte com maçarico em metal revestido com estes produtos, serão emitidos poeira e vapores que exigirão o uso de equipamento de proteção individual apropriados e a adequada ventilação e exaustão do local.

As medidas de segurança detalhadas dependem dos métodos de aplicação e do ambiente de trabalho. Caso você não entenda totalmente estas advertências e instruções, se não conseguir respeitá-las na íntegra, não utilize o produto e consulte a International Protective Coatings.

Aviso: Este produto contém sistemas epóxi líquidos e poliaminas modificadas, podendo causar sensibilização da pele se não for utilizado corretamente.

EMBALAGEM	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litros	15 litros	20 litros	5 litros	5 litros
Para disponibilidade de outros tamanhos de embalagem e as específicas para o Brasil, contate International Protective Coatings.					
PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
	20 litros	24.48 kg		5.27 kg	
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	12 meses a 25°C (77°F) Armazenar em condições secas, à sombra e afastado de fontes de calor e de ignição.			

Nota importante

A informação contida neste Boletim Técnico não deve ser tomada como definitiva; qualquer pessoa que utilize o produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do produto para o fim pretendido, o faz por sua conta e risco. Todas as informações fornecidas ou declarações prestadas sobre o produto (nesta ficha técnica ou de outra forma) estão corretas com o melhor uso de nosso conhecimento, mas não temos controle sobre a qualidade ou a condição do substrato ou outros fatores que afetam o uso e aplicação do produto. Portanto, a menos que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, nós não aceitamos qualquer responsabilidade sobre o desempenho do produto ou (sujeito ao limite máximo permitido por lei) qualquer perda ou dano resultante do uso do produto. Portanto, negamos quaisquer garantias ou representações, expressas ou implícitas, por força de lei ou de outra forma, incluindo, sem limitação, qualquer garantia implícita de comercialização ou adequação para um propósito particular. Todos os produtos e suporte técnico fornecidos estão sujeitos às condições de venda. Você deve pedir uma cópia deste documento e fazer sua revisão. As informações contidas neste boletim técnico estão sujeitas a modificações ao longo do tempo, à luz da experiência e da nossa política de desenvolvimento contínuo. É responsabilidade do usuário verificar junto ao representante local, que este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização do produto. Este boletim técnico está disponível no nosso site em www.international-marine.com ou www.international-pc.com, e deve ser o mesmo que o presente documento. Caso haja alguma discrepância entre este documento e a versão do Boletim Técnico que aparece no site, em seguida, a versão no site tem precedência.

Copyright © AkzoNobel, 5/2/2015.

Todas as marcas registradas mencionadas neste documento são de propriedade ou licenciadas para as empresas do grupo AkzoNobel.

www.international-pc.com