



BOLETIM TÉCNICO

BT-049 Revisão: 01 Data: 10/10/2016

NACIOCOAT LN1761 ALCATRÃO DE HULHA

DESCRIÇÃO:

É um epóxi alcatrão de hulha de dois componentes curado com poliamina de alta espessura, confere um acabamento rígido e altamente resistente às intempéries, água salgada, águas de tratamento, solventes alifáticos, respingos de ácidos minerais, com resistência extremamente superior aos alcatrões curados com poliamidas.

RECOMENDAÇÕES DE USO

Como revestimento protetor de longa duração do aço carbono e concreto, em ambientes severamente corrosivos, vide ISO 12944- categorias C4 & C5, por exemplo superfícies submersas em água doce ou salgada ou sob exposição a zona de variação de marés, piers, tubulações aterradas em aço carbono ou concreto. Excelente protetor como revestimento para tanques de petróleo, óleo lubrificante ou óleo combustível. Como revestimento de pisos industriais onde se requeira alta resistência a abrasão, pistas de rolagem com tráfego intenso.

PROPRIEDADES FÍSICAS

Cores: Preto, marrom
Acabamento: Acetinado
Volume de sólidos, %: 72 ± 2
Rendimento teórico: $3,6 \text{ m}^2/\text{lt} - 200 \mu\text{m}$
Ponto de inflamação: $>25 \text{ oC}$
Massa específica: $1,30 \text{ kg/lt}$
Secagem ao toque: 6 - 8 horas a 20 oC
V.O.C.: 364 g/lt

TEMPERATURA DE SERVIÇO:

Seca: Máxima 90 oC

APROVAÇÕES

Dada à utilização de resinas certificadas o produto é não contaminante de tanques de água potável.
Atende a Norma Petrobrás N-1761

Consultar sempre o nosso departamento técnico, para definições, maiores esclarecimentos, informações extraordinárias, de ordem técnica e de produtos.

Editado por **R&V Comércio de Tintas Ltda.**

“Consumo consciente, buscando alternativas com Qualidade, preservando o Meio Ambiente”
Empresa Certificada ISO 9001 : 2008 INMETRO / BSI



BOLETIM TÉCNICO

BT-049 Revisão: 01 Data: 10/10/2016

DADOS DE APLICAÇÃO

Relação de Mistura (volume): Componente A 5 : Componente B 1

Método de aplicação: Pistola convencional/Trincha/Rolo/ Pistola airless

Diluição (em volume máx.): Redutor Epoxi: 10 – 30%

Tempo de Vida da Mistura 4 – 6 horas a 20°C

Bico: .023”

Pressão de saída: 2900/3000 psi

Espessura do filme seca: 200 µm

Espessura do filme úmida: 300 µm

Nota: Os dados para equipamentos do tipo airless são indicativos e sujeitos à ajustes.

Intervalo de repintura, mín.: 6 horas a 20 °C

Intervalo de repintura, máx.: 48 horas a 20 °C

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE:

Construção Nova em Aço: jateamento abrasivo mínimo ao grau Sa 2½. Para proteção temporária, poderá ser usado um shopprimer adequado. Todos os danos no shopprimer e contaminações devido a armazenamento e fabricação, deverão ser totalmente limpos antes da pintura final.

Reparos e Manutenção: Remover óleos e gorduras com detergente adequado. Remover sais e outros contaminantes por lavagem com água doce a alta pressão. Limpar completamente as áreas danificadas, por meio de jateamento com abrasivo, no mínimo ao grau Sa 2, preferencialmente ao grau Sa 2½, ou por limpeza mecânica ao grau St 3 (pequenas áreas). Lixar arestas de modo a obter áreas coesas e intactas. Remover poeiras. Retocar para atingir a espessura do filme recomendada. Em superfícies com corrosão alveolar (pittings) uma excessiva quantidade de resíduos de sais pode obrigar a lavar com água à alta pressão, jatear com abrasivo úmido, lavar com água à alta pressão, secar, e finalmente re-jatear com abrasivo seco.

CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO:

As recomendadas por uma prática correta de pintura.

Utilizar unicamente quando a aplicação e a cura podem processar a temperaturas superiores a 5oC. Aplicar unicamente em superfícies secas e limpas com temperaturas acima do ponto de orvalho (aprox. 30C acima), a fim de se evitar condensações. Durante a aplicação e secagem em espaços confinados, providenciar ventilação adequada.

Consultar sempre o nosso departamento técnico, para definições, maiores esclarecimentos, informações extraordinárias, de ordem técnica e de produtos.

Editado por **R&V Comércio de Tintas Ltda.**

“Consumo consciente, buscando alternativas com Qualidade, preservando o Meio Ambiente”

Empresa Certificada ISO 9001 : 2008 INMETRO / BSI



BOLETIM TÉCNICO

BT-049 Revisão: 01 Data: 10/10/2016

Re-pintura: O intervalo de repintura máximo entre demãos do Epoxi Alcatrão de Hulha pode ser acrescido no caso de não estar sob exposição à luz solar, água/condensação ou a outros tipos de contaminantes antes de sua re-pintura. A superfície da primeira demão deve estar livre de quaisquer exsudações. Isto se consegue mantendo as condições de aplicação, secagem e cura, tais como ventilação, temperatura, espessura de filme e diluição, dentro dos limites descritos. Note-se que temperaturas excessivas devem igualmente ser evitadas. Se o intervalo máximo de re-pintura exceder, deverá ser criada certa rugosidade na superfície para assegurar a aderência entre as demãos.

Segurança: Manusear com cuidado. Antes e durante a utilização, ler e observar as recomendações dos rótulos das embalagens, consultar as fichas de segurança e seguir a regulamentação local ou nacional relativa à segurança. Nocivo ou fatal se ingerido: em caso de ingestão procurar imediatamente auxílio médico. Evitar a inalação de vapores de solventes e de outros componentes da tinta, bem como o contacto com a pele e os olhos. Aplicar, unicamente em locais bem ventilados.

Em espaços confinados ou com ar não circulante, providenciar ventilação forçada adequada. Devem sempre ser tomadas precauções contra o risco de incêndio ou explosão.

CONDICÕES DE ARMAZENAGEM

Armazene o produto em local fechado (temperatura máxima de 40 °C) e com ventilação e iluminação adequadas, de acordo com as normas de segurança de combustíveis e líquidos inflamáveis.

Reginaldo César Feletti
CRQ - 16408-M 3ª Região
Químico Responsável

Consultar sempre o nosso departamento técnico, para definições, maiores esclarecimentos, informações extraordinárias, de ordem técnica e de produtos.

Editado por **R&V Comércio de Tintas Ltda.**

“Consumo consciente, buscando alternativas com Qualidade, preservando o Meio Ambiente”
Empresa Certificada ISO 9001 : 2008 INMETRO / BSI