



# BOLETIM TÉCNICO

BT-053 Revisão: 01 Data: 10/10/2016

## PRIMERCOAT LN2630 FOSFATO DE ZINCO

### DESCRIÇÃO:

PRIMERCOAT LN2630 é uma tinta epóxi de dois componentes, com elevado teor de sólidos e que após sua cura, forma um revestimento duro e com boas propriedades de molhagem. A cura ocorre também sob baixas temperaturas.

### RECOMENDAÇÕES DE USO:

Como primer ou como intermediário em sistemas de alto desempenho onde seja requerido baixo VOC. Revestimento com finalidades múltiplas conforme especificação para construções novas e manutenção em ambientes marítimos e industriais, incluindo tanques de lastro, espaços vazios, abaixo da linha d'água, costados, conveses expostos, acessórios de convés, equipamentos expostos, de movimentação de carga, portuários, estruturas metálicas em geral em aço, tubulações e estruturas em concreto onde a necessidade de utilização de poucas demãos seja fator predominante. Pode ser especificada onde propriedades de re-pintura maiores sejam necessárias para acabamentos de poliuretano.

### PROPRIEDADES FÍSICAS:

<b>Cores:</b>	Vermelho Oxido e Cinza .
<b>Acabamento:</b>	Semi-brilho
<b>Volume de sólidos, %:</b>	82 ± 2
<b>Rendimento teórico:</b>	5,47 m <sup>2</sup> /lt – 150 µm
<b>Ponto de inflamação:</b>	>35 °C
<b>Massa específica:</b>	1,40 kg/lt
<b>Secagem ao toque:</b>	4 horas a 25 °C
<b>V.O.C.:</b>	252 g/lt

**Nota:** Os valores das propriedades físicas são dados nominais de acordo com as fórmulas aprovadas pela **Tintas Nacional**. As variações estão em de acordo com as tolerâncias normais de fabricação, estando os desvios padrões sempre dentro do estipulado pela norma ISO 3534-1. Para maiores detalhes consulte sempre nosso departamento técnico.

### TEMPERATURA DE SERVIÇO:

Seca: Máxima 120 Oc

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-053 Revisão: 01 Data: 10/10/2016

## APROVAÇÕES

Atende a Norma Petrobrás N-2630.

## DADOS DE APLICAÇÃO:

Relação de Mistura:	Componente A4 : Componente B 1(volume):
Método de aplicação:	Pistola convencional/Trincha/Rolo/ Pistola airless
Diluição (em volume máx.):	Diluyente epóxi – 5%
Tempo de Vida da Mistura:	5 horas a 20 °C
Bico:	019”/.023”
Pressão de saída:	3600 psi
Espessura do filme seca:	150 µm
Espessura do filme úmida:	200 µm

**Nota:** Os dados para equipamentos do tipo airless são indicativos e sujeitos a ajustagem

**Intervalo de repintura, mín.:** 16 horas a 20 °C

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

## PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE: Novas Construções

Quando utilizado como intermediário e/ou acabamento, a preparação de superfície deverá estar de acordo com o boletim técnico do primer usado na demão anterior. Quando usado como primer, consultar as especificações pertinentes a região de utilização.

**Revestimentos de silicato de zinco ou superfícies metalizadas:** Remover óleos e gorduras com detergente adequado. Remover sais e outros contaminantes por lavagem com água doce à alta pressão. Os sais de zinco, (ferrugem branca), devem ser removidos por lavagem à alta pressão e se necessário, escovar simultaneamente com uma escova dura de nylon. Recomenda-se que a re-pintura das superfícies metalizadas se efetue o mais rapidamente possível, de modo a evitar possíveis contaminações.

### Concreto:

Remover possíveis contaminantes por lavagem com emulsionantes seguida de limpeza com água doce à alta pressão. Remover a camada de nata cimentícia e todo o material solto até se obter uma superfície dura, rugosa e uniforme preferencialmente por jateamento com abrasivo podendo-se utilizar, no entanto, outro tratamento mecânico ou banho ácido. Selar a superfície com selante adequado, segundo a especificação de pintura.

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-053 Revisão: 01 Data: 10/10/2016

## Reparo e manutenção:

Remover óleos e gorduras com detergente adequado. Remover sais e outros contaminantes por lavagem com água doce à alta pressão. Limpar as zonas danificadas, completamente, por limpeza mecânica ao grau St 2, reparos localizados, ou jateamento com abrasivo no mínimo ao grau Sa 2 ½ . Quanto melhor for o grau de preparação de superfície, melhor a performance do PRIMERCOAT LN2630. Como alternativa à jateamento seco, pode ser utilizado ultrahidrojetamento, ao grau WJ-2 (NACE nº 5/SSPC-SP 12). Lixar arestas de modo a obter áreas coesas e intactas. Remover resíduos de jateamento. Em zonas com corrosão perfurante (“pitting”), uma quantidade excessiva de sais solúveis pode exigir hidrojetamento, jateamento com abrasivo úmido, ou alternativamente jateamento seco com abrasivo, lavagem com água à alta pressão, secagem e finalmente novo jateamento seco com abrasivo.

## CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

As recomendadas por uma prática correta de pintura. Aplicar, somente, em superfícies completamente limpas e secas, com temperaturas acima do ponto de orvalho para evitar condensações. Utilizar, unicamente, quando a aplicação e cura puderem processar-se a temperaturas superiores a 5oC. A temperatura do próprio produto deve situar-se em 15oC, ou acima, mas preferencialmente abaixo de aproximadamente 30 oC para que a aplicação se faça corretamente. Obtêm-se ótimas condições de pulverização da tinta quando a sua temperatura se encontra entre 18-22oC. Em ambientes quentes, a tinta deve ser armazenada num local fresco, e a temperatura da tinta deve ser mantida abaixo dos 30oC. Durante a aplicação e secagem em espaços confinados, providenciar ventilação adequada.

**Demão anterior:** Nenhuma ou em de acordo com a especificação.

**Demão posterior:** Nenhuma ou em de acordo com a especificação.

**Re-pintura:** O intervalo de re-pintura máximo pode ser aumentado no caso de não estar sob exposição a luz solar, água/condensação ou a outros tipos de contaminantes antes da 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. Se o intervalo máximo de re-pintura exceder o limite, deverá ser criada uma rugosidade superficial para assegurar a aderência entre 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

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-053 Revisão: 01 Data: 10/10/2016

ventilação forçada adequada. Devem sempre ser tomadas precauções contra o risco de incêndio ou explosão.

**Nota:** PRIMERCOAT LN2630 FOSFATO DE ZINCO destina-se unicamente a uso profissional.

**Nota:** revestimentos epóxi tendem naturalmente a “gizar” sob exposição ao ar livre e tornam-se mais sensíveis a danos mecânicos e exposição química, principalmente sob altas temperaturas, condições aplicáveis também a este produto, sem que com isto retire suas propriedades de proteção.

**Nota:** certas cores amarelas e vermelhas isentas de chumbo, podem descolorir quando expostas a uma atmosfera contendo cloretos. As cores que contém chumbo podem descolorir quando expostas a uma atmosfera contendo sulfetos.

**Nota:** Pode ser especificado em outra espessura acima da indicada, dependendo do fim a que se destina e da zona de utilização. Deste modo, o rendimento será alterado e poderá ser influenciado o tempo de secagem e o intervalo de repintura. A variação normal de espessura de filme seco é 125-200 µm. Pode ser especificado para espessuras de filme inferiores, pelo que será necessário uma diluição adicional. **Evitar a aplicação de espessuras excessivas da película.**

### **CONDIÇÕES 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**