



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:

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