

Epóxi Fenólico

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento epóxi fenólico de dois componentes e isento de solventes.

USO RECOMENDADO

Envioline 290 é um sistema de revestimento de nova geração, que oferece melhor performance:

- Resistência excelente a uma ampla gama de produtos químicos
- Resistência a alta temperatura
- Cura rápida (Pode ser colocado ao serviço em 8 horas a 25°C (77°F).
- Resistência ao choque térmico e mecânico
- Baixo VOC
- Aplicação em uma só demão
- Boa resistência ao impacto e à abrasão

O campo de aplicação inclui o revestimento de aço e concreto nas indústrias de petróleo e gás química, mineração e águas. Envioline 290 pode suportar imersão em soluções ácidas, (tais como ácido clorídrico), produtos alcalinos e sais corrosivos.

INFORMAÇÕES PRÁTICAS ENVIROLINE 290

Cor	Disponível em uma limitada gama de cores
Brilho	Não aplicável
Volume de Sólidos	100%
Espessura	750-1000 micrometros(30-40 mils) seco, equivalente a 750-1000 micrometros(30-40 mils) úmido
Rendimento Teórico	1,10 m ² /litro para uma espessura de 875 micrometros de filme seco e volume de sólidos mencionado 46 sq.ft/US galão para uma espessura de 35 mils de filme seco e volume de sólidos mencionado
Rendimento Prático	Considerar os fatores de perda apropriados. Consulte os Procedimentos de Aplicação da Envioline para obter informações sobre as espessuras do revestimento.
Método de Aplicação	Equipamento Airless de dupla alimentação , Pistola Airless
Tempo de Secagem	

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de repintura com o próprio produto	
			Mínimo	Máximo
25°C (77°F)	45 minutos	1 hora ¹	40 minutos	2 horas ²

¹ O revestimento atingiu uma dureza suficiente para permitir a manipulação. Recomenda-se uma dureza de 75-80 Shore D, para colocar o tanque de novo em serviço.

² Se for ultrapassado o tempo de repintura máximo, é necessário lixar completamente a superfície do revestimento com uma lixa de grão grosso.

DADOS REGULAMENTARES

Ponto de Fulgor	Misturado 66°C (151°F)
Peso do Produto	1,45 kg/l (12,1 lb/gal)
VOC	0.28 lb/gal (34 g/l) 90 g/kg

Método EPA 24
Diretiva EU sobre Emissões de Solventes
(Diretiva do Conselho 1999/13/EC)

Consulte a seção Características do Produto para obter mais informações.

Epóxi Fenólico

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Todas as superfícies a serem revestidas devem estar limpas, secas e isentas de qualquer contaminação. Antes de aplicar a tinta, todas as superfícies devem ser avaliadas tratadas de acordo com a norma ISO 8504:2000.

Onde necessário, remover os resíduos de soldagem e eliminar cordões de soldas e arestas.

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

Limpeza por jateamento abrasivo

Para obter um melhor comportamento, Enviroline 290 deve ser aplicado sobre superfícies preparadas por jato abrasivo ao grau Sa3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP5. Onde Enviroline 290 não é indicado para condições de alta temperatura e/ou em serviço agressivo, pode aceitar-se uma preparação ao grau Sa2 1/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Para mais informações, consulte a International Protective Coatings.

Recomenda-se um perfil angular superficial de 75-125 microns (3-5 mils).

Enviroline 290 deve ser aplicado antes de ocorrer oxidação da superfície. Se ocorrer oxidação, toda a área oxidada deve ser redecapada de acordo com as normas especificadas acima.

O método preferido para manter o grau de decapagem é por desumidificação. Alternativamente, pode-se utilizar um primer de espera aprovado.

Superfícies de concreto

Consulte a International Protective Coatings para obter recomendações específicas.

APLICAÇÃO

Mistura	O material é fornecido em duas embalagens que formam uma unidade. As unidades completas devem ser guardadas, misturadas e aplicadas de acordo com os Procedimentos de Aplicação do Enviroline	
Proporção da Mistura	2 parte(s) : 1 parte(s) por volume	
Vida Útil da Mistura	40°C (104°F) 3 minutos	
Pistola Airless com Dupla alimentação	Recomendado	Para mais informações consulte os Procedimentos de Aplicação de Enviroline
Pistola Airless	Adequado - apenas para pequenas áreas	Consulte a International Protective Coatings para informações mais específicas.
Pistola de ar (tanque de pressão)	Não adequado	
Trincha	Adequado	Pode utilizar-se em demão de retoques em áreas pequenas ou em demão de reforço em soldagens e arestas.
Diluyente	Normalmente não é necessário	Para mais informações consulte os Procedimentos de Aplicação do Enviroline.
Solvente de Limpeza	Enviroline 71C	
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular material nas mangueiras, pistola ou equipamento de pintura. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com Enviroline 71C. Após a mistura, a unidade deve ser usada totalmente e, em casos de interrupções de trabalho prolongadas, aconselha-se o reinício do mesmo com recentemente misturadas.	
Limpeza	Limpar todo o equipamento com Enviroline 71C imediatamente após utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pintura. A frequência de limpeza irá depender da quantidade aplicada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo interrupções. Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser depositados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados.	

Epóxi Fenólico

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

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

Este boletim técnico fornece informações gerais sobre a utilização de Envioline 290. Os requisitos de um projecto específico dependerão do tipo de utilização final e das condições de operação do tanque ou depósito. Consulte sempre a International Protective Coatings para confirmar que Envioline 290 é apropriado para estar em contacto com o produto que será armazenado.

Deve ser seguida, a todo o momento, a especificação detalhada de aplicação fornecida pela International Protective Coatings.

As demãos de reforço (stripe coats) são partes essenciais de uma boa prática de trabalho, e devem fazer parte de qualquer especificação de pintura para tanques.

Em aço altamente corroído ou poroso, aplicar à pistola aproximadamente 50% da espessura de filme requerida e, imediatamente, passar um rolo de pelo curto para introduzir o material no interior das áreas corroídas.

Para aplicação com pistola airless de dupla alimentação, conseguem-se os melhores resultados quando se aquece o produto antes da aplicação: Part A (Resina) a um máximo de 60° C (140° F) e a Part B (Agente de cura) a um máximo de 40° C (105° F). Para aplicação com pistola airless ou espátula, não pré-aquecer a mais de 27°C (80°F) devido ao curto tempo de vida útil da mistura.

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

Utilize a tabela abaixo para as condições de temperatura preferíveis. Além destas condições deve manter-se uma ventilação adequada durante todo o processo de cura.

	<u>Temperatura do Substrato</u>	<u>Temperatura do Ar</u>
Preferível	21-49°C (70-120°F)	21-38°C (70-100°F)
Mínima	13°C (55°F)	13°C (55°F)

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.

Uma pós cura não é necessária para a maioria das aplicações, mas Envioline 290 pode ser pós curado para uma cura mais rápida ou para aumentar a resistência química em ambientes extremamente agressivos. Para obter uma resistência máxima fazer uma pós cura durante um mínimo de 2 horas a 121°C (250°F) ou 6-8 horas a 66°C (150°F).

A resistência máxima de Envioline 290 à temperatura contínua seca é de 149°C (300°F).

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 290 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.

Envioline 290 é um sistema de demão única. Só pode ser repintado por ele mesmo se forem necessárias demãos de reforço ou de retoques.

Epóxi Fenólico

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 Envioline

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 as 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
	4 US gal	2.67 US gal	5 US gal	1.33 US gal	2 US gal
	18 litros	12 litros	20 litros	6 litros	10 litros
Para saber da disponibilidade em outros tamanhos de embalagem consulte a International Protective Coatings					
PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
	4 US gal	34 lb		19.5 lb	
	18 litros	15.94 kg		9.74 kg	
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	Mínimo 24 meses a 25°C (77°F) na embalagem original fechada. 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.enviolinegroup.com

www.international-pc.com