

BOLETIM TÉCNICO

A mais completa
linha de tintas
industriais



Perfordur Primer TIB Óxido de Ferro 1349

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Tinta Epóxi de fundo óxido de ferro, curada com poliamina. Produto para sistemas de alta performance. Segue características da Norma Petrobras N-1349.

USOS RECOMENDADOS

Recomendado para proteção de aço carbono jateado em ambientes industriais (pintura de estruturas metálicas, máquinas, equipamentos, tanques ou tubulações), indústrias químicas e petroquímicas, fábricas de papel e celulose em ambientes abrigados isento de raios solares e intempéries. Em ambientes marítimos é amplamente utilizado no revestimento de plataformas de exploração de petróleo, fundos de embarcações, convés, costados, esteiras, pontes, pontes rolante e guindastes. **Não recomendado para serviços de imersão.**

INFORMAÇÕES DO PRODUTO

Código do produto: 20.063;

Componente B: 500.023;

Aspecto: Fosco;

Cor: Vermelho Óxido;

Sólidos por volume (%): 40 ± 5;

Espessura seca recomendada: 35 a 45 Mícrons, por demão;

Rendimento teórico: 11,43 m²/L, na espessura seca recomendada de 35 Mícrons;

Número de demãos recomendado: 1 (uma) ou 2 (duas);

Importante: O rendimento teórico é calculado com base nos sólidos por volume. Para se chegar ao rendimento prático, deduzir o percentual relativo às perdas estimadas para a condição específica da pintura e sem diluição. Considerar todas as perdas provenientes de aplicação, para calcular a quantidade de tinta a ser utilizada.

Tempo de Secagem:

Temperatura da Superfície	Toque	Manuseio	Intervalo Entre Demãos		Cura Final
			Mínimo	Máximo	
16°C	07 horas	12 horas	16 horas	78 horas	10 Dias
25°C	02 horas	04 horas	18 horas	72 horas	07 Dias
32°C	01 hora	03 horas	08 horas	68 horas	05 Dias

Obs.: Se o limite máximo indicado for ultrapassado será necessário lixar a superfície.

Importante: Exposição contínua a temperatura elevada poderão resultar numa diminuição da vida útil da película devido ao envelhecimento prematuro do filme. Como qualquer epóxi este produto sofre calcinação, perda de brilho e alteração de cor quando exposto à radiação solar ultravioleta.

Peso bruto aproximado por galão: Componente A: 4,900 Kg

Componente B: 0,400 Kg

Vida útil em estoque: Componente A: 24 meses

Componente B: 24 meses

Ponto de fulgor: 31,60 °C

BOLETIM TÉCNICO

A mais completa
linha de tintas
industriais



Perfordur Primer TIB Óxido de Ferro 1349

ACABAMENTOS RECOMENDADOS

- Linha Durathene / Perforthane
- Linha Perfordur / Perforgard / Performastic / Duplafer
- Linha Perforlack / Perforlux
- Outros acabamentos, consulte nosso **Depto Técnico**.

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Aço Carbono:

A preparação mínima da superfície é jato abrasivo ao metal quase branco, Norma SSPC SP-10. Padrão visual Sa 2 ½ da Norma SIS 05 59 00-67, com perfil de rugosidade de 25 a 50 microns.

CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

Temperatura da superfície: Mínima: 15° C / Máxima: 45° C

Temperatura da tinta: Mínima: 15° C / Máxima: 35° C

Umidade relativa do ar: Mínima: 15% / Máxima: 85%

Nota: A temperatura e umidade do ambiente, quando fora dos valores especificados, causam problemas de secagem e cura da tinta. Evite aplicar fora dos valores recomendados. Ao aplicar o produto, procure utilizá-lo numa temperatura 3°C acima do Ponto de Orvalho. Para mais esclarecimentos, consulte nosso **Depto. Técnico**.

APLICAÇÃO

Este produto é fornecido em 2 (duas) embalagens, que formam uma unidade (componente A e B). Agite o conteúdo de cada um dos recipientes, manualmente, homogeneizando-os totalmente e certificando-se de que o pigmento não ficou depositado no fundo. Adicionar o Componente B à tinta e misturar completamente, certificando-se de que o produto misturou por completo.

Aguardar 15 minutos antes de aplicar o produto.

Proporção de mistura: 11 partes de **A** para 1 parte de **B** (volume)

Vida útil da mistura: 25° C	32° C
6 horas	4 horas

Nota: Se a vida útil da mistura for ultrapassada, o produto se torna imprestável para o uso.

Diluyente recomendado: 23.004.

Diluição: Utilizar somente 23.004. Outros diluentes podem ser incompatíveis com a tinta.

Importante: A quantidade de diluyente pode variar, conforme o tipo de equipamento utilizado ou as condições do ambiente durante a aplicação.

Pistola Airless: Pressão – 2.000 -2.500 psi
Bico – 16 a 22

Nota: Os dados acima, são obtidos do conjunto do nosso produto, com o tipo de equipamento fabricado por determinado fabricante. Para obter mais informações, consulte nosso **Depto. Técnico**.

Pistola Convencional: Modelo - DeVilbiss JGA 503 FX ou similar
Pressão de pulverização - 40 a 60 psi
Pressão no tanque - 15 a 30 psi

Rolo: Usar rolo especial para epóxi.

BOLETIM TÉCNICO

A mais completa
linha de tintas
industriais



Perfordur Primer TIB Óxido de Ferro 1349

Trincha: Usar trincha somente para retoques.

Importante: Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de solda, com trincha, para evitar falhas nestas áreas.

Solvente para limpeza: 23.004.

Limpeza: Limpar todos os equipamentos com 23.004, imediatamente após a aplicação do produto. Não deixar resíduos de tinta nas mangueiras, pistola e equipamentos utilizados para a aplicação.

Precauções: Quando o produto for utilizado, deverá ser usado equipamento de segurança. Se exposto à chama ou temperaturas elevadas o produto se decompõe, liberando gases tóxicos.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA, SAÚDE E MEIO AMBIENTE

O uso e/ou manuseio deste produto pode ser prejudicial a saúde, e provocar fogo ou explosão. Este produto destina-se à utilização por aplicadores profissionais em situações industriais, de acordo com as instruções contidas neste Boletim Técnico. O resultado final de uma boa pintura, depende muito dos cuidados referentes a preparação de superfície, técnicas de aplicação, condições climáticas, temperatura e umidade relativa do ar, além do conhecimento técnico e prático do aplicador.

Todo o trabalho que envolver aplicação e utilização deste produto, deve ser realizado em conformidades com as normas e regulamentações nacionais de saúde, segurança e meio ambiente. Manter o produto fora do alcance de crianças e animais. Não comer ou beber perto do local de aplicação. Durante a aplicação e secagem, o ambiente deve ser ventilado, evitar inalação de vapores, principalmente na aplicação com pistola, utilizando EPI (equipamento de proteção Individual), como: máscara protetora, óculos de segurança, luvas e protetor auricular.

A embalagem, não deve ser incinerada, reutilizada ou perfurada. Após o uso, descontamine a embalagem através de uma lavagem completa com o mesmo solvente utilizado na diluição do produto e encaminhe para reciclagem.

Importante: Estocar o material em áreas cobertas, secas, bem ventiladas, com temperatura máxima de 40°C e identificadas. Manter o produto longe de fontes de calor e ignição, afastado de alimentos e agentes oxidantes. Manter as embalagens sempre fechadas e identificadas.

Periculosidade: Inflamabilidade Inflamável
Toxidez (vapores) Tóxico
Contato com pele Irritante

ACIDENTES

Contato com a pele: Lavar abundantemente em água e efetuar a limpeza com sabão neutro. **Contato com a roupa.** Retirar as roupas e lavá-las. **Respingos nos olhos:** Lavar imediatamente com água corrente (cerca de 10 minutos) e procurar orientação médica. **Vazamentos:** Isolar toda a área e retirar do local, fontes de ignição e/ou equipamentos que provoquem faíscas. Não Fumar próximo ao local. No caso do derramamento ser em área confinada, utilizar proteção respiratória. Absorver o material derramado com areia, pó de serra ou terra, e transferir para embalagens apropriadas. **Incêndio:** Resfriar os recipientes não avariados com jato d'água sob forma de neblina. Para conter o fogo usar extintores de CO₂, espuma ou pó químico.

BOLETIM TÉCNICO

A mais completa
linha de tintas
industriais



Perfordur Primer TIB Óxido de Ferro 1349

**Em caso de dúvidas, consulte nosso Departamento Técnico:
(019) 3526-1109**

Ressalva:

Os dados aqui publicados: peso bruto aproximado por galão, secagem e sólidos por volume podem sofrer variações em aplicações práticas, pois foram obtidos sob condições ideais de uso, em laboratório. Já o desempenho de uma pintura depende da preparação efetuada e uniformidade da superfície. Fatores ambientais, como umidade relativa do ar, temperatura, condições climáticas do local, método e técnica do usuário/aplicador, além de outros casos excepcionais alheios ao controle do fabricante, podem comprometer a performance do produto. Baixas temperaturas aumentam o tempo de cura do produto. Para temperaturas abaixo de 10°C, consulte nosso Departamento Técnico. Poderá haver mudança de cor e/ou manchamento na película quando expostos a raios UV, em imersão ou contato com água. Esta característica não afeta o desempenho do produto. Não assumimos qualquer responsabilidade sobre danos materiais, ou pessoais, resultantes do uso incorreto dos dados acima, ou dos produtos mencionados. Assim, nenhuma garantia expressa ou subentendida é dada, ou sugerida, quanto a essas informações. Nossos produtos passam por testes de controle de qualidade. Portanto, suas características são asseguradas, desde que utilizados de acordo com as recomendações e se corretamente armazenados. Procuramos sempre manter atualizadas as documentações técnicas dos nossos produtos, visando o benefício do consumidor. Porém, este Boletim Técnico cancela e substitui os anteriormente divulgados, podendo ser alterado sem prévio aviso. Ressaltamos que quaisquer dúvidas de nossos consumidores podem ser esclarecidas pelo SAC – Perfortex: (019) 3526-1100.