

# BOLETIM TÉCNICO

A mais completa  
linha de tintas  
industriais



## Perfordur Primer HB Fosfato de Zinco 2630 - 20

### **DESCRIÇÃO DO PRODUTO**

Tinta Epóxi de fundo, bicomponente, curada com poliamida, de alto teor de sólidos, alta espessura e pigmentada com fosfato de zinco. Proporciona uma proteção anticorrosiva em ambientes industriais ou marítimos. Atende Norma Petrobras N-2630, homologada pela mesma, segue características da Norma Usiminas NCU 0253.

### **USOS RECOMENDADOS**

Recomendado para pintura de equipamentos, estruturas metálicas em geral, máquinas, partes externas de tanques, tubulações, indústrias químicas e petroquímicas, fabrica de papel e celulose, além de plataformas de exploração de petróleo em ambientes abrigados isento de raios solares e intempéries. **Não recomendado para serviços de imersão.**

### **INFORMAÇÕES DO PRODUTO**

**Código do produto:** 20.147 (Branco), 20.148 (Cinza Claro) e 20.134 (Vermelho Óxido);

**Componente B:** 500.234;

**Aspecto:** Fosco;

**Cor:** Branco, Cinza Claro, Vermelho Óxido e outras cores sob consulta;

**Sólidos por volume (%):** 80 ± 5;

**Espessura seca recomendada:** 200 Microns por demão;

**Rendimento teórico:** 4,00 m<sup>2</sup>/L, na espessura seca recomendada;

**Número de demãos recomendado:** 1 (uma);

**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	Ao Toque	Manuseio	Intervalo Entre Demãos		Cura Final
			Mínimo	Máximo	
16°C	04 horas	18 horas	22 horas	52 horas	10 Dias
25°C	02 horas	10 horas	16 horas	48 horas	07 Dias
32°C	01 hora	06 horas	13 horas	46 horas	05 Dias

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

**Importante:** Exposições contínuas as temperaturas elevadas, 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: 6,000 Kg

Componente B: 5,900 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 HB Fosfato de Zinco 2630 - 20

### **ACABAMENTOS RECOMENDADOS**

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

### **PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE**

#### **Aço Carbono:**

A superfície deverá estar preparada com jato abrasivo ao metal quase branco, Norma SSPC SP-10, padrão visual Sa 2 ½ da Normas 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:** 1 parte de **A** para 1 parte de **B** (volume)

<b>Vida útil da mistura:</b> 25° C	32° C
4 horas	2 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, dependendo do método de aplicação, diluir 15% em volume.

**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 - 2600 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 maiores 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

## BOLETIM TÉCNICO

A mais completa  
linha de tintas  
industriais



### Perfordur Primer HB Fosfato de Zinco 2630 - 20

**Rolo:** Usar rolos especiais para epóxi.

**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 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 CO<sub>2</sub>, espuma ou pó químico.

## BOLETIM TÉCNICO

A mais completa  
linha de tintas  
industriais



### Perfordur Primer HB Fosfato de Zinco 2630 - 20

**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.