

Epoxy HR

Descrição do produto

Esta é uma tinta epóxi fenólico/novolac de dois componentes curada com poliamina. Desenvolvido como um revestimento resistente ao calor e resiste a baixas temperaturas de até -196 °C e a altas temperaturas de até 205 °C contínuos. Pode ser utilizado em superfícies isoladas e não isoladas. Esse produto pode ser utilizado como primer, intermediário ou acabamento. Adequada para substratos de aço carbono, aço galvanizado, aço inox e alumínio evidentemente preparados. Pode ser aplicado em superfícies quentes até 150°C. Por favor, consulte o guia de aplicação para informações mais detalhadas. Oferecerá proteção anticorrosiva adequada em condições ambientais durante a construção e períodos de parada. O produto passa nos testes da norma utilizada para qualificar tintas que previnem a corrosão sob isolamento (CUI).

Uso recomendado

Industrial:

Projetado como proteção anticorrosiva para superfícies operando em temperaturas elevadas onde é desejado longa proteção anticorrosiva. Adequado para superfícies isoladas e não isoladas.

Certificados e aprovações

Pré-qualificado de acordo com a norma NORSOK M-501 em sistemas selecionados
Testado de acordo com a norma ISO 19277, incluindo Criogênico e Vertical Pipe Test.
Testado em um procedimento semelhante ao teste de envelhecimento cíclico descrito na ISO 12944-9 CX.
Testado de acordo com a norma ISO 3248, 672 horas a 204 °C em aço carbono.
Testado de acordo com a norma ISO 3248, 1000 horas a 204 °C em aço inoxidável (SS304).
Testado de acordo com a norma ISO 3248, 1000 horas a 204 °C em liga de aço (P91).

Certificados e aprovações adicionais podem ser disponibilizados sob pedido.

Cores

alumínio, cinza claro

Outras cores disponíveis mediante solicitação

Dados do produto

Propriedade	Exame/Padrão	Descrição
Sólidos por volume	ISO 3233	63 ± 2 %
Nível de brilho (GU 60 °)	ISO 2813	fosco (0-35)
Ponto de fulgor	ISO 3679 Method 1	28 °C
Densidade	calculado	1.6 kg/l

Region	Regulamentação	Exame Padrão	VOC Valor
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	US EPA Method 24	331 g/l
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	US EPA Method 24	331 g/l
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	Calculado	362 g/l

EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	Calculado	362 g/l
Korea	Korea Clean Air Conservation Act	KS M ISO 11890-1	319 g/l
China	GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings	GB/T 23985-2009 8.3	330 g/l

Os dados informados são típicos para produtos produzidos em fábrica, sujeitos a leves variações dependendo da cor.

Descrição de Brilho: De acordo com a definição de performance de tinta da Jotun.

Espessura de filme por demão

Faixa típica para especificação recomendada

Espessura de filme seco	100 - 200 μm
Espessura de filme úmido	160 - 320 μm
Rendimento teórico	6.3 - 3.2 m^2/l

Preparação de Superfície

Tabela resumida sobre preparação de superfície

Substrato	Preparação de Superfície	
	Mínimo	Recomendado
Aço carbono	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Aço inox	A superfície deve ser desbastada mecânica ou manualmente com abrasivos não metálicos ou escovamento mecânico ou lixas manuais para conferir um padrão áspero à superfície.	Limpeza por jateamento abrasivo para atingir um perfil rugosidade na superfície utilizando abrasivo não metálico aprovado que seja adequado para atingir um perfil de rugosidade angular.
Alumínio	A superfície deve ser desbastada mecânica ou manualmente com abrasivos não metálicos ou escovamento mecânico ou lixas manuais para conferir um padrão áspero à superfície.	Limpeza por jateamento abrasivo para atingir um perfil rugosidade na superfície utilizando abrasivo não metálico aprovado que seja adequado para atingir um perfil de rugosidade angular.
Aço galvanizado	A superfície deve estar limpa, seca e exibir um perfil áspero e não polido.	Jateamento leve utilizando abrasivo não metálico, promovendo padrão limpo, rugoso e uniforme.
Aço com shop primer	Shopprimer inorgânico de zinco aprovado, seco e limpo.	Sa 2½ (ISO 8501-1)

Superfícies pintadas	Tinta compatível limpa, seca e intacta	Tinta compatível limpa, seca e intacta
----------------------	--	--

O melhor desempenho, incluindo aderência, proteção anticorrosiva, resistência ao calor e resistência química é atingido com a preparação de superfície recomendada.

Aplicação

Métodos de aplicação

O produto pode ser aplicado por

Spray:	Utilize bomba air less.
Trincha:	Recomendado para recortes (stripe coating) e áreas pequenas. Deve-se tomar cuidado para atingir a espessura de filme seco especificada.

Mistura do produto (por volume)

Epoxy HR Comp A	6.5 parte(s)
Epoxy HR Comp B	1 parte(s)

Diluyente/Solvente de limpeza

Diluyente:	Jotun Thinner No. 17 / Jotun Thinner No. 23
Máxima diluição:	10 %

Nota: Regulamentação Coreana para VOC "Korea Clean Air Conservation Act" e seu limite de diluição correspondente irá prevalecer sobre os volumes de diluição recomendados.

Guia de dados para bomba air less

Orifício do bico (polegada/1000):	17-21
Pressão do bico (mínimo):	150 bar/2100 psi

Tempo de secagem e cura

Temperatura do substrato	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C	100 °C
Secagem da superfície (ao toque)	16 h	12 h	4 h	2 h	30 min
Secagem para pisoteio	26 h	20 h	10 h	4 h	30 min
Secagem para repintura, mínimo	26 h	20 h	10 h	4 h	30 min
Secagem/cura para serviço	21 d	14 d	7 d	3 d	1 d

Para intervalos máximos de repintura, consulte o Guia de Aplicação (AG) deste produto.

Devido a rápida evaporação acima de 100°C, espera-se uma secagem instantânea. Secagem e tempos de cura são determinados sob temperaturas controladas e umidade relativa abaixo de 85%, e com a média da faixa de Espessura de película seca (EPS) do produto.

Secagem da superfície (ao toque): O estado de secagem quando uma leve pressão com dedo não deixa marca ou revela pegajosidade.

Secagem para pisoteio: Tempo mínimo antes que a tinta possa tolerar o tráfego de pedestres sem marcas permanentes, impressões ou outros danos físicos.

Secagem para repintura, mínimo: O menor tempo recomendado para que a próxima demão possa ser aplicada.

Secagem/cura para serviço: Tempo mínimo antes que a pintura possa ser permanentemente exposta ao ambiente pretendido.

Tempo de indução e Pot Life

Temperatura da tinta	23 °C
Tempo de indução	20 min
Pot life	4 h

Reduzido em temperaturas elevadas.

Resistência ao calor

Aço carbono:
Contínuo: 205°C

Aço inox:
Contínuo: 205°C

Ligas de aço (P91):
Contínuo: 205°C

Os limites de temperatura operacional contínua são baseadas nas propriedades do substrato de resistência ao calor.

Compatibilidade do produto

Dependendo da real exposição do sistema de pintura, vários primers e acabamentos podem ser utilizados em combinação com este produto. Seguem abaixo alguns exemplos. Contate a Jotun para recomendações específicas.

Demão anterior: etil silicato inorgânico de zinco, ele mesmo
Demão subsequente: epóxi fenólico/novolac, silicone acrílico

Embalagem (típica)

	Volume (litros)	Tamanho das embalagens (litros)
Epoxy HR Comp A	16.3	20
Epoxy HR Comp B	2.5	3

O volume informado é para cores produzidas em fábrica. Observe que versões locais em embalagens e volumes de enchimento podem variar de acordo com as regulamentações locais.

Armazenamento

O produto deve ser armazenado de acordo com as regulamentações nacionais. Mantenha os vasilhames em um local seco, sombreado, frio, bem ventilado e longe de fontes de calor e ignição. Os vasilhames devem ser mantidos hermeticamente fechados. Manuseie com cuidado.

Prazo de validade à 23 °C

Epoxy HR Comp A	24 mês(es)
Epoxy HR Comp B	24 mês(es)

Em alguns mercados a validade comercializada pode ser menor devido a legislação local. O valor acima é o da validade mínima, embora a qualidade da tinta esteja sujeita a nova inspeção.

Documentação Ambiental

Este produto pode contribuir para os créditos do Green Building Standard. Consulte o site Jotun.com para obter mais informações ou entre em contato com o representante local da Jotun.

Os EPDs estão disponíveis em www.epd-norge.no

Cuidado

Este produto é somente para uso profissional. Os aplicadores e operadores devem ser treinados, experientes e terem a capacidade e equipamento para misturar/agitar e aplicar as tintas corretamente e de acordo com a documentação técnica da Jotun. Aplicadores e operadores devem utilizar equipamento de proteção individual adequado quando utilizarem este produto. Esta orientação é dada baseada em nosso conhecimento atual do produto. Qualquer desvio sugerido para se adequar as condições de campo devem ser encaminhados ao representante da Jotun responsável para aprovação antes do início do trabalho.

Saúde e Segurança

Favor observar os avisos preventivos mostrados no vasilhame. Use sob condições bem ventiladas. Não inale a pulverização (spray). Evite contato com a pele. Derramamento na pele deve ser removido imediatamente com produto apropriado, sabão e água. Olhos devem ser bem enxaguados com água e receber cuidados médicos imediatamente.

Variação de cor

Quando aplicável, os produtos destinados a utilização como primers ou anti-incrustantes podem ter leves variações de cor de lote para lote. Esses produtos e produtos de base epóxi, usados como demão de acabamento podem calcinar quando expostos a luz solar e intempéries.

A retenção de cor e brilho nos acabamentos podem variar dependendo do tipo de cor, ambiente de exposição como temperatura, intensidade UV etc., qualidade da aplicação e tipo genérico da tinta. Entre em contato com a Jotun local para mais informações.

Ressalva

A informação deste Boletim Técnico contém o melhor do nosso conhecimento baseado em testes laboratoriais e experiência prática. Os produtos da Jotun são considerados como produtos semi-acabados e, como tal, os produtos são usados frequentemente em condições fora do controle da Jotun. A Jotun não pode garantir nada além da qualidade do produto por si só. Pequenas variações no produto podem ser implementadas para assegurar o cumprimento da legislação local. A Jotun reserva o direito de modificar as informações acima sem aviso prévio.

Os usuários sempre devem consultar a Jotun para orientações específicas sobre a adequação geral deste produto a suas necessidades e práticas de aplicação específicas.

Se existir alguma inconsistência entre diferentes questões linguísticas deste documento, prevalece a versão em Inglês (UK).