



### DESCRÍÇÃO DO PRODUTO:

Primer epóxi de dois componentes curado com poliamida, de elevada espessura, com alto teor de sólidos, baixo VOC, com pigmentação anticorrosiva fosfato de zinco.

### RECOMENDAÇÕES DE USO:

Para fornecer proteção a longo prazo para estruturas de aço expostas a ambientes agressivos. Sua característica de alta espessura permite reduzir o número de demões oferecendo economia de custo. Recomendado para pintura de estruturas metálicas, pintura de máquinas e equipamentos novos e manutenção industrial. Compatível com uma vasta gama de revestimentos epóxi e poliuretano para repintura.

### INFORMAÇÕES PRÁTICAS:

**Cor:** Cinza N 6,5

**Acabamento:** Fosco

**Volume de Sólidos:** 74% ± 2%

**Espessura:** 100-300 micrometros seco, equivalente a 135-406 micrometros úmido.

**Rendimento Teórico:** 4,9 m<sup>2</sup>/litro com espessura seca de 150 micrometros.

**Rendimento Prático:** Considerar os fatores de perda apropriados

**Método de Aplicação:** Pistola Airless, Pistola Convencional, Trincha, Rolo.

**Proporção da Mistura:** 15 parte(s) : 1 parte(s) por volume

**Prazo de Validade:** 24 meses a 25°C.

**Resistência ao calor seco:** Temperatura máxima 120 °C. O produto mantém as suas propriedades físicas e químicas até a temperatura de 120 °C porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.

Tempo de Secagem

Intervalo de Repintura com os produtos recomendados

Temperatura	Ao toque	Completa	Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	4 horas	12 horas	24 horas	6 meses
15°C (59°F)	2 horas	9 horas	16 horas	6 meses
25°C (77°F)	60 minutos	6 horas	12 horas	6 meses
40°C (104°F)	30 minutos	4 horas	8 horas	6 meses

### DADOS REGULAMENTARES

**Ponto de Fulgor:** Parte A 23°C (73°F); Parte B 23°C (73°F); Misturado 23°C (73°F)

**Peso do Produto:** 1,75 kg/l (12,5 lb/gal)

**VOC:** 1.50 lb/gal (180 g/l) Método EPA 24

Consulte a seção Características do Produto para obter mais informações.

### PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE:

Todas as superfícies a serem revestidas devem estar limpas, secas e isentas de qualquer contaminação. Antes de aplicar a tinta, as superfícies devem ser todas avaliadas e tratadas de acordo com a norma ISO 8504:2000. Os óleos e graxas devem ser removidos de acordo com a norma SSPC-SP1 - Limpeza com solvente.

Limpeza por jateamento abrasivo ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação do Navalpoxi DF 74, a superfície deve ser jateada novamente de acordo com o padrão visual especificado. Os defeitos superficiais revelados pelo processo de limpeza por jateamento devem ser nivelados, preenchidos ou tratados da forma adequada.

#### Limitação de Responsabilidade

Consulte nosso Departamento para escolher o sistema de pintura mais adequado às condições de serviço, necessidade estética e desempenho requerido. Quaisquer recomendações, informações, assistências ou serviços fornecidos pela Tintas Marfim Ltda sobre seus produtos ou sobre o uso e aplicação dos mesmos, são dados de boa-fé, acreditando serem apropriados e confiáveis, tendo garantias conforme limites do Código de Defesa do Consumidor. Rev. 06/2024

Página 1 de 4

# Boletim Técnico

## APLICAÇÃO

**Mistura:** O produto é fornecido em duas embalagens que formam uma unidade.

Misturar sempre uma unidade completa nas proporções fornecidas. Uma vez que a unidade for misturada, ela deve ser utilizada dentro do prazo de validade especificado na embalagem.

(1) Agitar a Base (Parte A) com um agitador mecânico/pneumático.

(2) Agitar o Agente de Cura (Parte B) com um agitador mecânico/pneumático.

(3) Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um agitador elétrico.

**Proporção da Mistura:** 15 parte(s) : 1 parte(s) por volume

<b>Vida Útil da Mistura:</b>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	10 horas	8 horas	6 horas	4 horas

**Tempo de indução (25°C):** Não necessita tempo de indução.

**Pistola Airless:** Usar Airless: Utilizar mínimo bomba 60:1 / Pessão do fluido: 2000 – 3000 psi / Mangueira:  $\frac{1}{4}$ " de diâmetro interno / Bico: 0,017" - 0,025" / Diluição: Max. 5%

**Pistola de ar (convencional):** Pistola: JGA 502/3 Devilbiss ou equivalente / Bico de fluido: EX / Capa de ar: 704 Pressão de atomização: 50 - 70 psi Pressão no tanque: 10 - 20 psi Diluição: 10%

**Trincha:** Recomendado somente para retoques de pequenas áreas ou "stripe coat" (parafusos, porcas, cordões de solda, cantos vivos e retoques).

**Rolo:** Adequado - apenas para pequenas áreas

**Diluente:** Diluente NTC EPX 200.

**Proporção de diluição:** O necessário até 10%, em volume.

**Nota:** A quantidade de diluente pode variar dependendo das condições do ambiente durante a aplicação e do equipamento usado. Somente adicione o diluente após completa mistura dos componentes A + B. A quantidade de diluente pode variar dependendo do tipo de equipamento utilizado e das condições do ambiente durante a aplicação. Excessiva diluição da tinta poderá afetar a formação do filme, o aspecto e dificultar a obtenção da espessura especificada.

**Solvente de Limpeza:** Diluente NTC EPX 200

### Interrupções do Trabalho:

Não deixar acumular produto nas mangueiras, pistola ou equipamento de pulverização.

Lavar cuidadosamente todo o equipamento com Diluente NTC EPX 200.

Uma vez que as unidades de tinta forem misturadas elas não devem voltar a ser guardadas e, em casos de interrupções de trabalho prolongadas, aconselha-se o reinício do mesmo com unidades recentemente misturadas.

**Limpeza:** Limpar todos os equipamentos imediatamente após o uso com o Diluente NTC EPX 200.

É uma boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o curso do dia de trabalho. A frequência de limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo interrupções. Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser eliminados de acordo com os regulamentos/legislação regionais.

### Limitação de Responsabilidade

Consulte nosso Departamento para escolher o sistema de pintura mais adequado às condições de serviço, necessidade estética e desempenho requerido. Quaisquer recomendações, informações, assistências ou serviços fornecidos pela Tintas Marfim Ltda sobre seus produtos ou sobre o uso e aplicação dos mesmos, são dados de boa-fé,creditando serem apropriados e confiáveis, tendo garantias conforme limites do Código de Defesa do Consumidor. Rev. 06/2024

Página 2 de 4

28 3542.1136

pintecom@tintasmarfim.com.br  
tintasmarfim.com.br

Rod. Pedro Cola, Km 0, Castelo - ES

TINTAS  
**marfim**

# Boletim Técnico

## CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

O Navalpoxi DF 74 é ideal para utilização em sistemas destinados a ambientes químicos onde os materiais a base de zinco podem estar sujeitos a ataque, tanto em condições ácidas como alcalinas.

Deve-se evitar a aplicação excessiva pois os filmes espessos não constituirão um substrato tão bom para a adesão do revestimento depois de algum tempo quanto a película com a espessura recomendada.

A aplicação de espessura excessiva de Navalpoxi DF 74 prolongará tanto os períodos mínimos entre aplicações de várias demãos como os tempos de manuseio e poderá prejudicar as propriedades a longo prazo das mesmas.

Para condições ótimas de aplicação e secagem, a temperatura do ar e do substrato devem ser superiores a 10°C (50°F) e a umidade relativa do ar inferior a 85%. Uma boa circulação de ar e ventilação devem ser mantidas para melhorar as propriedades de secagem e repintura e acelerar a aplicação. Aplicação em temperaturas abaixo de 10°C (50°F) irá retardar a secagem e estender os intervalos de repintura.

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

Como todos os revestimentos epóxi, o Navalpoxi DF 74 pode calcinar ou descolorir com a exposição ao tempo. A taxa de calcinação dependerá das condições climáticas, ficará limitado a uma fina camada superficial e não produzirá nenhum efeito adverso sobre as propriedades anticorrosivas do revestimento. Quando for necessário obter um acabamento estético durável e com boa retenção do brilho e da cor, aplique acabamentos recomendados.

O Navalpoxi DF 74 não foi desenvolvido para imersão contínua em água.

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 de cura ambientais normais, também irão afetar os valores de VOC determinados utilizando o Método EPA 24.

## 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.tintasmarfim.com.br](http://www.tintasmarfim.com.br):

- Definições e Abreviaturas
- Preparação da Superfície
- Aplicação da Tinta
- Rendimento Teórico e Prático

Existem à disposição, mediante pedido, cópias individuais destas seções de informação.

## PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA:

Este produto destina-se a utilização por aplicadores profissionais em situações industriais, de acordo com as instruções dadas neste Boletim Técnico, na Ficha de Dados de Segurança do Produto (FDS) e na(s) embalagem(s). Não se recomenda fazer o uso do produto sem consultar a Ficha de Informação de Segurança que a Tintas Marfim Ltda fornece aos seus clientes.

Todo o trabalho que envolver a aplicação e utilização deste produto deve ser realizado em conformidade com todas as normas e regulamentos Nacionais de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

# Boletim Técnico

No caso de realizar solda ou corte a quente de metais revestidos com este produto, serão liberados poeiras e fumos que exigirão a utilização de equipamentos de proteção individual apropriado e de ventilação local adequada.

TINTAS  
**INTERNAVAL**

Em caso de dúvida quanto à adequabilidade deste produto, consulte a Tintas Marfim Ltda a fim de obter informações adicionais.

EMBALAGEM	Unidade	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	18 litros	16,875 litros	18 litros	1,125 litros	3,6 litros
	3,6 litros	3,375 litros	3,6 litros	0,225 litros	0,225 litros

Para saber da disponibilidade em outros tamanhos de embalagem consulte a Tintas Marfim Ltda.

## PESO DE TRANSPORTE (TÍPICO)

Unidade	Parte A	Parte B
18 litros	29,500 kg	1,000 kg
3,6 litros	5,900 kg	0,200 kg

## ARMAZENAMENTO

Prazo de Armazenamento: 24 meses a 25°C (77°F). Sujeito a reinspeção posterior. Armazenar em condições secas, à sombra e afastado de fontes de calor e de ignição.

Indústria Brasileira.

Informações ao Consumidor:

(28)3542-1136

**WWW.TINTASMARFIM.COM.BR**

CRQ – 21400312 - 21ª Região

*As informações contidas nesta ficha decorrem de dados compilados para sua ajuda e orientação e são baseados em nossa experiência e conhecimento. Tendo em vista, porém, que fatores como preparação de superfície e aplicação nem sempre estão sob nosso controle e subordinam-se à obediência rigorosa das especificações estabelecidas, eximimo-nos de qualquer responsabilidade relativa a rendimento, desempenho ou danos de qualquer natureza.*

## Limitação de Responsabilidade

Consulte nosso Departamento para escolher o sistema de pintura mais adequado às condições de serviço, necessidade estética e desempenho requerido. Quaisquer recomendações, informações, assistências ou serviços fornecidos pela Tintas Marfim Ltda sobre seus produtos ou sobre o uso e aplicação dos mesmos, são dados de boa-fé,creditando serem apropriados e confiáveis, tendo garantias conforme limites do Código de Defesa do Consumidor. Rev. 06/2024

Página 4 de 4

28 3542.1136

pintecom@tintasmarfim.com.br  
tintasmarfim.com.br

Rod. Pedro Cola, Km 0, Castelo - ES

TINTAS  
**marfim**