

## NAVALPOXI 629



### DESCRIÇÃO DO PRODUTO:

Revestimento epóxi sem solvente para tanques de carga pesada, de dois componentes. Produto indicado para obras novas ou manutenção e reparos.

**Produto conforme Norma Petrobras N 2629.**

### RECOMENDAÇÕES DE USO :

Para a aplicação interna de tanques de aço para fornecer resistência à corrosão a uma gama de produtos incluindo óleo cru, óleos brancos, água potável, solventes, derivados leves de petróleo e uma vasta gama de produtos químicos.



Certificado pelo Padrão 61 de ANSI/NSF. O Certificado NSF se destina a tanques maiores que 1.000 galões (3785 litros).

### INFORMAÇÕES PRÁTICAS:

**Cor :** Branco N 9,5

**Brilho:** Não aplicável

**Volume de Sólidos:** 100% +/-2

**Espessura:** 100%

300-600 micrometros seco, equivalente a 300-600 micrometros úmido para a utilização como uma única demão sobre o fundo de tanques.

A espessura depende do método de aplicação e das especificações.

**Rendimento Teórico:** 2,50 m<sup>2</sup>/litro (na espessura de 400 micrometros seco).

**Rendimento Prático:** Permite perda de fatores apropriada

**Método de Aplicação:** Pistola "Airless", Rolo, Trincha

Intervalo de Repintura com os produtos recomendados

### Tempo de Secagem

Temperatura	Ao toque	Completa	Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	15 horas	36 horas	36 horas	2 dias
15°C (59°F)	12 horas	24 horas	24 horas	2 dias
25°C (77°F)	8 horas	18 horas	18 horas	1 dia
40°C (104°F)	5 horas	7 horas	7 horas	12 horas

### DADOS REGULAMENTARES

**Ponto de Fulgor:** Base (Parte A)  
101°C (214°F)

C/A (Parte B)  
101°C (214°F)

Misturado  
101°C (214°F)

**Peso do Produto:** 1,5 kg/l (12,7 lb/gal)

**VOC:** 0 g/l (0,00 lb/gal) (Calculado)

### 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.

#### 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. 11/2019

1/5

## Limpeza por Jateamento Abrasivo

Este produto deve ser aplicado somente em superfícies preparadas com uma limpeza por jateamento abrasivo ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC SP10. Recomenda-se um perfil de superfície angular afiada de 75-100 micra (3-4 mils). O produto deve ser aplicado antes de ocorrer a oxidação do aço. Se ocorrer oxidação, a área inteira oxidada deve ser jateada novamente de acordo com o padrão especificado acima. Os defeitos da superfície revelados pelo processo de limpeza por jateamento devem ser nivelados, preenchidos ou tratados da forma adequada. Nos casos em que os regulamentos VOC locais permitirem, as superfícies podem ser preparadas com primer Navalpoxi 629 com filme seco de espessura de 15-25 micra (0,6-1,0 mils) antes da oxidação ocorrer. Uma outra opção é manter o padrão de jateamento pelo uso de desumidificação. Navalpoxi 629 pode manter um jateamento no ambiente semi-protégido do interior de um tanque, durante um período de até 28 dias. Se houver umidade na superfície, ocorrerá oxidação e será necessário repetir o jateamento.

## 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:** 3 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)
2 horas	90 minutos	60 minutos	30 minutos

**Pistola Airless:** Recomendado - Bicos 0,53-0,66 mm (21-26 thou) Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 211 kg/cm<sup>2</sup> (3000 p.s.i.)

**Pistola de pressão:** Não recomendado

**Trincha:** Adequado - pequenas áreas apenas Podem ser alcançados valores de 150-200 micrometros (6,0-8,0 mils)

**Rolo:** Adequado - pequenas áreas apenas Podem ser alcançados valores de 150-200 micrometros (6,0-8,0 mils)

**Diluyente:** Não Adequado Não adequado – NÃO UTILIZAR

**Solvente de Limpeza:** Diluyente NTC EPX 200.

## Interrupções do Trabalho:

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

Lavar cuidadosamente todo o equipamento com Diluyente 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.

## 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. 11/2019

2/5

**Limpeza:** Limpar todo o equipamento com Diluente NTC EPX 200 imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência de limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos.

Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser descartados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados.

## CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Os Procedimentos de Trabalho detalhados de Navalpoxi 629 devem ser consultados antes da utilização. A especificação exata para a espessura total do filme seco e o número de demãos vai depender dos requisitos de serviço da utilização final. Consulte a Internaval para obter orientação específica para aplicações de revestimento de tanques.

Aplicar apenas com pistola airless. A aplicação por outros métodos, por ex: com trincha ou rolo, poderá exigir mais de uma demão e recomenda-se apenas para pequenas áreas ou como "stripe coat".

Áreas fortemente atacadas por corrosão devem ser revestidas com trincha dada ao correr num sentido (stripe coating), para assegurar que a superfície fique bem umectada, principalmente se o substrato ainda estiver úmido.

Navalpoxi 629 pode ser aplicado por equipamentos de pulverização sem ar quando a temperatura da tinta é mantida acima de 30°C (86°F). A temperaturas inferiores, um aquecedor em linha de capacidade de pressão adequada pode ser utilizado para auxiliar no bombeamento e na atomização do produto.

A temperatura de superfície deve estar no mínimo 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.

Não aplicar em temperaturas do aço inferiores a 10°C (50°F).

As condições climáticas no tanque devem ser controladas de forma a manter uma umidade relativa máxima de 50% em temperaturas de 10 a 15°C (50 a 59°F) e de 60% em temperaturas de 16°C (61°F) ou mais.

A umidade relativa dentro de tanques, deve ser controlada usando desumidificador. Onde o equipamento não estiver disponível, uma aplicação de uma única demão deve ser empregada para evitar problemas de aderência entre demãos.

Quando o sistema de múltiplas demãos for utilizado, a demão subsequente deverá ser aplicada em intervalo o mais curto possível, para se obter uma melhor aderência.

A exposição a temperaturas demasiadamente baixas e/ou umidade elevada durante a aplicação, ou imediatamente a seguir à mesma, pode resultar em cura incompleta e contaminação da superfície, o que poderá pôr em risco a adesão subsequente entre demãos.

Após o último revestimento ser bastante curado, a espessura do filme seco do sistema de revestimento deve ser medida com um medidor magnético não-destrutivo adequado para verificar a média total de espessura do sistema aplicado. O sistema de revestimento deve estar livre de todos os furos de alfinete ou outros "holidays". As espessuras do filme seco que ultrapassarem 500 micra (20 mils), podem ser verificadas com um detector "holiday" do tipo de pulsação de alta-voltagem adequado, configurado a 100 volts por 25 micra d.f.t. (100 volts por mil). A voltagem excessiva pode produzir "holiday" no filme de revestimento. O filme curado deve estar essencialmente livre de fugas, depressões, gotas, inclusões ou outros defeitos. Todas as deficiências e todos os defeitos devem ser corrigidos. As áreas reparadas devem ser testadas novamente e deve-se permitir que elas sejam curadas como especificado antes de se colocar o revestimento final em serviço. Consulte os Procedimentos de Trabalho de Navalpoxi 629 da Internaval para obter informações sobre os procedimentos detalhados de reparo.

### 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. 11/2019

3/5

Não se atinge a resistência química máxima do filme até este ter curado completamente. A cura é função da temperatura, umidade e espessura do filme. Normalmente, os filmes com uma espessura de filme seco de 400 micrometros (16 mils) apresentarão uma cura total e completa, para uma resistência química ótima, no espaço de tempo de 7-10 dias a 25°C (77°F) à 50% de umidade relativa. Os tempos de cura são proporcionalmente mais curtos a temperaturas elevadas e mais prolongados a temperaturas mais baixas. Navalpoxi 629 não é recomendado para o armazenamento de meios aquosos a temperaturas superiores a 60°C (140°F).

Devido à presença de substâncias químicas de peso molecular baixo na formulação, alguns VOCs podem ser registrados quando este produto é testado de acordo com o Apêndice 3 de UK - PG6/23 (92) e os protocolos do Método 24 de USA – EPA. Isso se deve às altas temperaturas utilizadas nos procedimentos de teste.

Este produto foi aprovado de acordo com a seguinte especificação:

BS6920:1988 para entrar em contato com Água Potável.

Instituto Nacional de Saúde Pública da Noruega para o Uso em Tanques de Água Potável em Instalações de Alto Mar.

Certificado de acordo com a norma 61 ANSI/NSF. A certificação da norma 61 ANSI/NSF é para tanques com capacidade superior a 1.000 galões e para tubos e válvulas de 4 polegadas de diâmetro ou maiores. Para as aplicações da norma 61 ANSI/NSF, Navalpoxi 629 deve ser aplicado a uma espessura de filme seco de 450 microns (18 mils) e deve curar por um período de 14 dias a 25°C para um serviço ótimo em água potável. Está de acordo com os níveis de materiais extraíveis como está especificado em CFR21-175.300 (Micro Materials Report).

## 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
- Procedimento de Trabalho com Navalpoxi 629

## 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 relevantes nacionais de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

Deve-se fornecer ventilação adequada durante a aplicação e posteriormente, durante a cura (consulte as fichas de dados do produto para obter o tempo de secagem usual) a fim de garantir os limites de segurança e evitar incêndios e explosões. A extração forçada será necessária em espaços confinados.

O equipamento de proteção pessoal de ventilação e/ou respiração (capuz alimentado por ar ou máscaras de cartucho apropriadas) deve ser fornecido durante a aplicação e a cura. Tome precauções a fim de evitar o contato com a pele e os olhos (macacão, luvas, óculos de proteção, máscaras, creme de proteção etc).

### 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. 11/2019

Antes de usar, obtenha, leia e siga as recomendações fornecidas nas Fichas de Dados de Segurança do Produto (Base e Agente de Cura, se houver dois pacotes) e a seção Saúde e Segurança dos Procedimentos de Aplicações de Revestimentos deste produto.

Na eventualidade de ser realizada uma soldagem ou um corte com maçarico em metal revestido com esses produtos, serão emitidos poeira e vapores que exigirão o uso de equipamento de proteção individual apropriado e a ventilação de exaustão local adequada.

As medidas de segurança detalhadas dependem dos métodos de aplicação e do ambiente de trabalho. Caso você não entenda totalmente essas alertas e instruções, ou não se sujeite rigorosamente aos mesmos, não utilize o produto e consulte a Internaval.

**Aviso: Este produto contém sistemas epóxi líquidos e poliaminas modificadas, podendo causar sensibilização da pele se não for utilizado corretamente.**

## ARMAZENAMENTO

Prazo de Armazenamento

18 meses a 25°C (77°F) 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, acreditando serem apropriados e confiáveis, tendo garantias conforme limites do Código de Defesa do Consumidor. Rev. 11/2019

5/5