

# ALVPOXI EAB 310



## BOLETIM TÉCNICO

311.-.---

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Acabamento a base de resina epóxi, curada com uma poliamina de alta resistência química, física e a solventes, ótima retenção de brilho e cor.

### RECOMENDAÇÕES DE USO

Sua aplicação é indicada para pintura de implementos rodoviários, implementos agrícolas, máquinas e equipamentos em indústrias químicas e petroquímicas, siderúrgicas, fábricas de papel e celulose, indústria geral. E em ambientes internos onde se necessita estética e resistência.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Cores: Ral, Munsell ou padrão cliente.  
Aspecto/Brilho: Fosco, Semibrilho e Brilhante  
Sólidos / Volume (%): 50 +/- 10  
Rendimento Teórico: 10,5 m<sup>2</sup> / lt na espessura de 60 µm seco. *Sem considerar os fatores de perda na aplicação*  
Espessura Recomendada por Demão (Seco): 60 µm  
Componente B: CATALISADOR EPOXI APD 315 - 306.0.121  
Relação da Mistura: 3 x 1 (Volume)  
Diluyente: ALVSOLV DILUENTE EPOXI 9300 - 930.0.001  
Diluição: Até 30%  
Tempo de indução: 10 minutos  
Vida Útil da Mistura (25°C): 3 a 4 horas

Temperatura	Tempo de Secagem			Intervalo de Repintura	
	Toque	Manuseio	Total	Mínimo	Máximo
25 °C	30 minutos	4 horas	72 horas	8 horas	16 horas

#### Notas:

- O tempo de secagem poderá variar de acordo com alteração da temperatura.
- A diluição com solvente pode variar de acordo com o 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.

### PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

<b>Aço Carbono:</b>	Deverá ser efetuada por meio de jateamento abrasivo ao padrão Sa 2 ½, ou com ferramentas mecânicas ao padrão St3, conforme ISO 8501-1.
<b>Aço galvanizado:</b>	Não recomendado.
<b>Fibra:</b>	Não recomendado.
<b>Alumínio:</b>	Não recomendado.

### CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

Homogeneizar todo o conteúdo por meio de agitação mecânica ou pneumática, assegurando que nenhum sedimento fique retido no fundo da embalagem. Aplicar somente em superfícies completamente limpas e secas com temperatura acima do ponto de orvalho, para evitar condensações. No caso de aplicação e secagem em locais confinados, deverá ser providenciada ventilação adequada.

### MÉTODO DE APLICAÇÃO

<b>Trincha:</b>	Usar trincha de 75 a 100 mm de largura para superfícies maiores de 25 a 37,5 mm de largura em cordões de solda, parafusos, porcas, cantos e quinas.
<b>Rolo:</b>	Rolo especial de lã de carneiro ou lã sintética para tinta epóxi e PU.
<b>Pistola Convencional:</b>	Produz acabamento de alta qualidade e bom rendimento. Utilizar Pistola DeVilbiss JGA 502/3 ou similar.
<b>Pistola Airless:</b>	Produz acabamento de boa qualidade com ótimo rendimento, pressão de 1800 psi e bico 0,015" a 0,019". Se necessário, ajustar a diluição à espessura desejada.

### Notas:

- Os equipamentos indicados acima servem de orientação e equipamentos similares podem ser utilizados.
- Antes da aplicação, verifique se os equipamentos e respectivos acessórios estejam limpos e em boas condições.
- Nas aplicações a rolo e trincha, são necessárias demãos adicionais para se atingir as espessuras desejadas.
- Esses dados são indicativos e sujeitos a ajustes para a melhor aplicabilidade. Não aplicar com umidade relativa do ar superior a 85%.
- Somente aplicar se a temperatura estiver pelo menos 3°C acima do ponto de orvalho.

### RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA

**Armazenagem:** O produto deverá ser armazenado tampado, em sua embalagem original, em local seco, coberto, arejado, livre da ação das intempéries e com temperatura inferior a 40°C.

**Manuseio:** Produto inflamável, logo deve ser mantido longe de chamas e faíscas. Mantenha longe do alcance de crianças e animais. Não despejem em ralos, bueiros, esgotos, rios ou veios de água. Durante a aplicação não coma, beba ou fume e mantenha uma boa ventilação. Evite respirar os vapores, use EPI's (óculos protetores, luvas, máscaras, etc.)

**Acidentes:** Em caso de contato com os olhos, lavar com água abundante e procurar assistência médica. Se em contato com a pele, lavar com sabão e bastante água. Em caso de ingestão procurar Assistência Médica.

**Embalagem:** as embalagens vazias deverão ser descontaminadas com o solvente de limpeza, amassadas e descartadas ou enviadas para reciclagem de acordo com a legislação local vigente.

### OBSERVAÇÕES

- a) O percentual de diluição varia de acordo com a espessura desejada, o equipamento utilizado e as condições ambientais.
- b) Os tempos de secagem podem variar em função da temperatura, umidade relativa e espessura do filme.
- c) Os valores indicados anteriormente são tipicamente informativos e foram obtidos em laboratório a uma temperatura controlada de 25°C, desta forma, quando sujeitos às temperaturas diferentes, tendem a ser diferentes dos indicados, e não valem, portanto como uma especificação. Temperaturas acima de 25°C reduzem o tempo de vida útil da mistura.
- d) O rendimento teórico é calculado com base nos sólidos por volume e não inclui perdas relativas à rugosidade e porosidade da superfície, geometria das peças, métodos de aplicação, técnica do aplicador, perdas do material durante a preparação, diluição em excesso, condições climáticas, irregularidades da superfície, respingos ou espessura do filme aplicado.
- e) Se o intervalo entre demãos for ultrapassado, consultar o Departamento Técnico.
- f) Não aplique a tinta depois de decorrido o tempo de vida útil da mistura.
- g) Leia e siga as instruções contidas neste Boletim Técnico e também na Ficha de Segurança deste Produto.
- h) As informações contidas nesta Ficha Técnica não representam todas as características referentes ao produto, são baseadas em nossa experiência e conhecimento técnico e deverão ser usadas apenas como base de informação. Para informações mais precisas o cliente deve consultar o Departamento Técnico da ALV. Não assumimos nenhuma responsabilidade por rendimento, desempenho ou danos causados pelo mau uso deste instrumento ou produto.
- i) Este boletim está sujeito a alterações sem aviso prévio.

### EMBALAGENS

Produto	Componente A	Componente B
bi-componente	2,700 L	0,900 L
	13,500 L	4,500 L