

## PRIMER EPÓXI POLIAMIDA BICOMPONENTE

### DESCRIÇÃO

Primer epóxi poliamida bicomponente de alto teor de sólidos e alta espessura com pigmento anticorrosivo fosfato de zinco. Apresenta excelente resistência química e mecânica. Atende a Norma Petrobras N-2630.

### APLICAÇÕES

Pintura de equipamentos, estruturas metálicas, máquinas em geral que ficam expostas em ambientes de média ou alta agressividade, tais como: indústria de papel e celulose, indústria de petróleo e gás, siderúrgicas e indústrias químicas e petroquímicas, mineração e estruturas em geral.

### BASE QUÍMICA

Resina Epóxi Poliamida, fosfato de zinco.

### PROPRIEDADES A 25<sup>o</sup> C

Sólidos por volume	81 ± 1%
Vida útil da mistura	2 horas
Secagem livre ao toque	Máximo 3 horas
Tempo de secagem para repintura	Mínima 8 horas
Espessura seca	100 – 160 µm
Tempo de indução	15 a 30 minutos
Relação A/B em volume	3/1
Relação A/B em peso	5/1
Aspecto	Semi brilho
Cor	Vermelho óxido, cinza e branco
Rendimento Teórico para espessura seca de 150 µm	5,4 m <sup>2</sup> /L

### INSTRUÇÕES DE USO

#### PREPARO DA SUPERFÍCIE

- Jateamento abrasivo ao metal quase branco Norma ISO 8501-1 – Padrão visual – Sa 2 ½, perfil de rugosidade de 50 a 75 µm ou conforme especificação.
- Não aplicar o produto quando a umidade relativa do ar estiver acima de 85%. A temperatura do substrato a ser pintada deverá estar pelo menos a 3°C acima do ponto de orvalho, e a temperatura máxima do substrato em 50°C.

### APLICAÇÃO

#### Mistura:

- Homogeneizar o conteúdo de cada um dos componentes por meio de agitação mecânica ou pneumática (A e B). Assegurar que nenhum sedimento fique retido no fundo da embalagem. Adicionar o componente B ao componente A, nas proporções (volume) indicadas, sob agitação, até completa homogeneização.

#### Trincha:

- Recomendado somente para retoques de pequenas áreas ou para stripe coat (parafusos, porcas, cordões de solda, quinas, fendas, etc).

#### Rolo:

- Utilizar rolo de lã de carneiro ou lã sintética para epóxi resistentes a solventes.

#### Pistola:

- Pistola convencional JGA 502/3;
- Pistola para sistemas Airless. Usar 60:1.

#### Diluição:

- Máxima de 10% em volume A+B com DILUENTE EP.

### EMBALAGEM

EMBALAGEM	COMPONENTES	
	A	B
Kit Balde 18 L	Balde de 18 L contendo 13,5 L	Lata de 5 L contendo 4,5 L

### LIMPEZA

Utilizar Solvente EP.

### ARMAZENAMENTO

Mantendo-se o Epoprimer 2630 em local seco, protegido do sol e outras fontes de calor e na embalagem original lacrada, seu tempo de vida no recipiente (*Shelf Life*) a 25°C é de 12 meses.

## PRECAUÇÕES

### HIGIENE E SEGURANÇA NO TRABALHO

O Epoprimer 2630 não deve ser ingerido e não deve entrar em contato com a pele ou os olhos.

O ambiente de aplicação deve ter ventilação adequada. Evite a inalação de vapores. Quando o trabalho for realizado em áreas confinadas, deverá ser providenciado equipamento de oxigênio adequado.

Não permitir fumar, evitar a proximidade a chamas abertas, soldagens ou serviços que provoquem faísca próximo ao local de trabalho.

Algumas pessoas costumam ter maior sensibilidade a resinas, endurecedores e solventes, significando que a totalidade das instruções de higiene e segurança no trabalho contidas neste Boletim Técnico deverão ser consideradas. Recomenda-se o uso de luvas e óculos de proteção. O uso de cremes protetores é recomendado como proteção adicional da pele. Ao primeiro sinal de sensibilidade aos produtos, afastar imediatamente a pessoa do trabalho e procurar auxílio médico.

Respingos na pele poderão ser removidos com água e sabão. Em caso de contato com os olhos, enxaguar imediatamente com água limpa em abundância e procurar socorro médico. Em caso de ingestão acidental, procurar socorro médico imediatamente. Não induzir o vômito.

## INFORMAÇÕES ADICIONAIS

A Oro fabrica uma ampla gama de produtos especificamente desenvolvidos para revestimentos anticorrosivos, proteção, modernização ou o reparo de estruturas industriais e comerciais, que inclui revestimentos à base de resinas, pinturas especiais e ainda produtos para o tratamento de superfícies e produtos de apoio.

Além disso, a Oro também possui uma variedade de produtos complementares como sistemas de ancoragem, fibra de carbono e materiais especializados para reforço, reparo e proteção de estruturas de concreto.

Para mais informações sobre produtos, vídeos de treinamento ou literatura técnica, entre em contato com a Oro.



Av. Alfredo Ignácio Nogueira Penido, 255 – sala 1502  
Ed. Le Classique – Jd. Aquarius – São José dos Campos – SP  
CEP 12.246-900  
Telefone: +55 11 4617-3393  
Email: [contacto@oro.eco.br](mailto:contacto@oro.eco.br)  
Web: [oro.eco.br](http://oro.eco.br)

Os produtos mencionados neste Boletim Técnico são marcas registradas da Oro Desenvolvimento de Projetos de Engenharia para Revestimentos de Tanques e Estruturas com Materiais Compósitos Ltda.

Os produtos Oro são garantidos contra defeitos de fabricação e são vendidos sob encomenda. Embora a Oro possa fornecer suporte técnico à especificação, aplicação e informações técnicas objetivando a correta aplicação, a Oro não poderá assumir qualquer responsabilidade sobre o desempenho final dos produtos na obra acabada, uma vez que não possui controle direto sobre onde, como e em que condições os produtos são aplicados.