

## PROTEÇÃO PARA AMBIENTES SUJEITOS A ATAQUES QUÍMICOS E SOLICITAÇÕES MECÂNICAS SEVERAS

### DESCRIÇÃO

Revestimento Epóxi Novolac bicomponente, de alta espessura e altos sólidos, baixo teor de solvente e cura à temperatura ambiente. Formulado com escamas de vidro que proporcionam excelente proteção anticorrosiva por barreira e estabilidade a altas temperaturas, além de grande resistência a abrasão e impacto. Atende a Norma Petrobras N-2912 tipo III.

### APLICAÇÕES

Produto desenvolvido para aplicação em tanques de teto fixo ou flutuante de petróleo com água de formação em refinarias e terminais, tanques de teto fixo para água ácida, estações de produção de petróleo, tanques de nafta, diesel, separadores de gases e tratadores de óleo, tanques de óleo cru, óleo combustível, produtos claros - combustível e solventes, tanques de lastro e estruturas marítimas, indústrias de papel e celulose, fertilizantes, siderúrgicas, petroquímicas e de mineração. Atende as especificações da Norma Petrobras N-2913.

### BASE QUÍMICA

- Epóxi Novolac Poliamina
- Carga: Escamas de Vidro

### PROPRIEDADES

Sólidos por Volume	96 ± 1% (Petrobras N-1358)
Pot life à 25°C	45 - 50 minutos
Espessura seca	800 µm
Espessura seca por demão cruzada	400 µm
Temperatura máxima de trabalho úmida	120 - 150°C
Rendimento Teórico por demão de 400 µm	2,4 m <sup>2</sup> /L *
Secagem ao toque a 25°C	6 h
Secagem final a 25°C	168 h
Relação A/B em volume	4/1
Relação A/B em peso	5/1
Cor	Cinza, verde, branco

\* O rendimento teórico é calculado com base nos sólidos por volume. O rendimento prático depende do processo de aplicação, incluindo perdas por porosidade, rugosidade, experiência do aplicador, geometria das peças, perdas de material em mangueiras, entupimentos de equipamentos, respingos, preparação da tinta, temperatura e umidade relativa do ambiente. Todos estes parâmetros devem ser considerados para o consumo do produto.

## PROCEDIMENTOS DE APLICAÇÃO

### PREPARO DE SUPERFÍCIE

A superfície deve estar seca, livre de óleo, sujeira, poeira, carepa, respingos de solda ou outros contaminantes para garantir uma boa aderência.

Aço Carbono em serviço de imersão: Remover todo o óleo e graxa da superfície através de um solvente de limpeza. Jatear com granalha de aço ou óxido de alumínio até o acabamento quase branco Sa 2 ½ jato ao metal quase branco conforme norma ISO 8501-1 (Equivalente à norma sueca SIS 05 5900-67). O jateamento abrasivo deverá apresentar perfil de ancoragem com rugosidade de 100 µm ± 25 µm, necessário à perfeita aderência do revestimento ao substrato de aço carbono.

### CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

A tinta deve ser aplicada em temperaturas entre 15 - 50°C, e umidade relativa do ar máxima de 85%.

### MISTURA

1. Homogeneizar separadamente o conteúdo de cada um dos componentes (A e B) por meio de agitação mecânica ou pneumática utilizando uma hélice helicoidal acoplada a um misturador de baixa rotação. Assegurar de que nenhum sedimento fique retido no fundo das embalagens.
2. Adicionar o componente B ao componente A, nas proporções (volume) indicadas. Homogeneizar por meio de agitação mecânica ou pneumática de baixa rotação utilizando uma hélice helicoidal acoplada ao misturador para evitar a incorporação de ar e obter um produto homogêneo. Evitar misturar por períodos prolongados.
3. Não diluir e não aquecer os componentes A e B.
4. Para limpeza do ferramental e equipamentos utilizar Solvente EP.

## APLICAÇÃO

### AIRLESS

- Aplicar o produto através de pistola airless sobre a superfície jateada em duas demãos com espessura de 350 a 400 micrometros por camada.
- A segunda camada deverá ser aplicada com intervalo de demãos entre 8 a 16h.
- Podem ser aplicadas múltiplas camadas até se atingir a espessura recomendada desde que não ultrapasse 24 horas de intervalo entre as camadas. Se isto ocorrer proceder com o lixamento rigoroso com lixa grossa para conferir perfil de rugosidade adequado, remover toda poeira originada na operação.
- Não aplicar o produto após o tempo de vida útil da mistura estiver ultrapassado.

## TRINCHA

- Recomendado apenas para retoques ou parafusos, porcas, cordões de soda e cantos vivos.

## ROLO

- Utilizar rolos com lã de carneiro especial ou lã sintética para tinta epóxi.

## EQUIPAMENTOS PARA APLICAÇÃO

### PISTOLA AIRLESS

Usar airless	Bomba 70 : 1 ou superior
Pressão do fluido	3.500 - 4.500 psi
Mangueira	3/8" de diâmetro interno
Bico	0,027" a 0,035"
Diluição	Não recomendado

**Observação:** Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização. Os dados servem como guia, podendo ser utilizados equipamentos similares.

## PROCEDIMENTO DE CURA

A cura total é obtida após 7 dias à 25°C.

## FORNECIMENTO

COMPONENTE	KIT GALÃO 3,6 L	KIT BALDE 18 L
A	Lata de 3,6 L contendo 2,88 L	Balde de 18 L contendo 14,4 L
B	Lata de 900 ml contendo 0,72 L	Lata retangular 5 L contendo 3,6 L

## LIMPEZA

Imediatamente após o uso, o Glass Flake 2912 NG deverá ser removido do ferramental e equipamentos usando o Solvente EP. O material endurecido somente será removido mecanicamente.

## ARMAZENAMENTO

Mantendo-se o Glass Flake 2912 NG 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 Glass Flake 2912 NG 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 fumaça 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.