# Tecpoxy 880

**BT 004**

**Componente A:** 3112-xxxx
**Componente B:** 9285-3600

**Aspecto:** Semi Fosco
**Cores:** Branco e cores

## DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Nosso Tecpoxy 880 é um revestimento versátil e robusto, projetado para oferecer excelente proteção anticorrosiva. Pode ser utilizado como como primer, intermediário ou acabamento, adaptando-se perfeitamente às necessidades específicas de cada projeto.
Uma de suas características mais distintivas é o alto teor de sólidos por volume. Essa propriedade assegura um maior rendimento, otimizando o consumo de material e resultando em menos demãos necessárias para um desempenho excepcional.
Com uma ótima relação custo-benefício, o Tecpoxy 880 não só protege seus ativos de forma eficaz, mas também contribui para uma redução significativa nos custos de manutenção a longo prazo.

## PRINCIPAIS USOS E CARACTERISTICAS

Este revestimento é ideal para garantir a proteção anticorrosiva de superfícies de aço carbono em uma ampla gama de aplicações industriais. Entre os principais usos, destacam-se:

- **Estruturas Metálicas:** Proporciona uma barreira eficaz contra a corrosão, aumentando a durabilidade e a vida útil das estruturas.
- **Pipe Racks:** Protege sistemas de tubulação, assegurando a integridade e a funcionalidade em ambientes desafiadores.
- **Silos de Armazenamento:** Garante a preservação de silos, evitando a degradação causada por agentes corrosivos.
- **Torres de Transmissão de Energia:** Oferece resistência superior, essencial para a manutenção da eficiência e segurança das torres.
- **Transportadores de Minérios, Celulose e Fertilizantes**: Proporciona proteção robusta em equipamentos expostos a condições severas e abrasivas.
- **Pontes e Tubulações:** Aumenta a resistência estrutural e a segurança em infraestruturas críticas.
- **Outras Aplicações:** Para usos específicos não listados, consulte o Departamento Técnico da Tec cor para orientações personalizadas.

## ESPECIFICAÇÕES TECNICAS

| | |
|---|---|
| Veículo | Epoxi/amida |
| Sólidos por volume (%) | 80 ± 2 |
| Rendimento teórico ($m^2$/gl) *nota 1 | 28,8 |
| Proporção da mistura (em volume) | 1:1 |
| Espessura seca recomendada (µm) | 100 a 150 |

| | |
|---|---|
| Densidade da mistura A+B (g/cm$^3$) | 1,400 – 1,600 |
| Vida útil em estoque (meses) | 12 |
| Vida útil da mistura (horas) *nota 2 | 3 |
| Secagem ao toque a 25ºC (horas) | 2 |
| Secagem pressão a 25ºC (horas) | 5 |
| Secagem Final a 25ºC (dias) | 7 |
| Intervalo entre demãos a 25ºC (horas) *nota 3 | 2 - 48 |
| Temperatura da superfície (ºC) | Entre 5 e 50 |
| Temperatura da tinta (ºC) | Entre 5 e 35 |
| Umidade relativa do ar (%): | Até 70 |
| Proporção de Diluição (25ºC), até | Até 15% |
| Diluente: | 3000-7005 |

O tempo de secagem varia conforme a ventilação do local, a temperatura do ambiente, o tipo de superfície, a umidade do ar e a espessura da camada aplicada. Em condições fora do padrão, consulte sempre o suporte técnico da Tec Cor Tintas.
Caso o tempo máximo para repintura seja excedido, a superfície deverá ser lixada. O não cumprimento destas instruções pode causar problemas de aderência entre as camadas de tinta.

## APLICAÇÃO

**Preparo:** Agite vigorosamente o conteúdo de cada componente, preferencialmente com um agitador mecânico, para garantir que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata. Adicione o componente B ao componente A, respeitando a proporção de mistura e misture vigorosamente. Aguardar de 10 a 15 minutos antes da aplicação (Tempo de Indução). Dependendo do tipo do airless utilizado pode ser necessária a adição de diluentes, caso seja necessário adicionar somente após o tempo de indução.

**Aplicação:** Para evitar falhas prematuras, reforce cantos vivos, fendas e cordões de solda com trincha. Ao usar airless, sobreponha cada passe em 50% para uma cobertura uniforme e finalize com uma aplicação cruzada. Tenha muita atenção ao tempo de vida da mistura (pot life), pois após esse limite a tinta pode aumentar muito a viscosidade, arriscando danificar o equipamento de pintura.

**Repintura:** Recomenda-se um teste prévio em uma área pequena para verificar a viabilidade da repintura. A superfície original deve ser lixada, limpa e livre de contaminantes para garantir boa aderência. Áreas com corrosão ou desplacamento devem ser tratadas antes.

**Preparação da superfície:**

Para a aplicação as superfícies podem ser tratadas por jateamento abrasivo (seco ou úmido), seguindo o padrão Sa 2 ½ (ISO 8501-1/2007), ou por preparação mecânica, conforme o padrão St3 (ISO 8501-1/2007).

**Métodos de aplicação:**

| **Pistola airless:** | |
|---|---|
| **Pressão** | 2000 a 3000 psi |
| **Mangueira** | 3/8” (diâmetro interno) |
| **Bico** | 21 a 31 |
| **Filtro** | Malha 60 |
| **Diluição** | Não necessária |

| **Pistola convencional:** |
|---|
| **Não recomendada** |

| **Trincha** | |
|---|---|
| **Superfícies maiores:** | 75 a 100 mm de largura |
| **Detalhes (parafusos, porcas, cordões de solda, retoques):** | 25 a 38 mm de largura |

| **Rolo** | |
|---|---|
| **Tipo de Rolo** | Lã de carneiro ou lã sintética de pelo baixo |
| **Espessura máxima por demão** | 880 µm |

**Armazenagem:**

O produto deve ser armazenado em sua embalagem original fechada, ao abrigo de intempéries e umidade, em temperaturas que não excedam 40°C.

**Observações:**

Os dados acima são apenas para referência, sendo permitido o uso de equipamentos similares. Ajustes na pressão e no tamanho dos bicos podem ser necessários para otimizar a pulverização. Antes de aplicar, certifique-se de que os equipamentos e seus componentes estejam limpos e em perfeito estado. Purgue a linha de ar comprimido para evitar a contaminação da tinta. Por ser uma tinta epóxi, pode sofrer calcinação, o que não compromete o desempenho do produto.
Em certas condições climáticas, o produto pode apresentar leve exsudação, o que não afeta seu desempenho, inclusive a aderência entre camada.

**Notas:**

**Nota 1:** O cálculo do rendimento teórico é feito com base no volume de sólidos e não considera perdas decorrentes do método de aplicação, da rugosidade ou formato da superfície, de imperfeições, das condições climáticas, de camadas mais espessas que o recomendado, de diluições incorretas, da técnica do aplicador e de perdas na preparação.
**Nota 2:** A vida útil da mistura (pot life) diminui com o aumento da temperatura da tinta e do volume preparado.
**Nota 3:** O intervalo de repintura é válido tanto para uma demão subsequente do produto ou para outro acabamento. Se o tempo máximo for ultrapassado, a superfície deve ser lixada para garantir a aderência.

Para maiores informações consulte nosso departamento técnico

## DADOS DA REVISÃO

Revisão: 01/25
Revisão: 02/25 – Introdução do termo “Tempo de Indução”