



# TANK CLAD 2900

Comp. A – 2900.100 (Cor branca)

Comp. B – 2900.900

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		Revisada em 09/2017																								
<p align="center"><b>DESCRIÇÃO DO PRODUTO</b></p> <p><b>TANK CLAD 2900</b> é um revestimento epóxi novolac formulado com flocos de vidro, recomendado para proteção interna de tanques tanto de aço carbono como de concreto, que armazenam solventes e compostos químicos, em condições de temperatura ambiente e elevada.</p> <p>De cura rápida, agiliza a produtividade. O produto é de alta espessura e oferece melhor proteção de bordas em cantos vivos e arestas quando comparado aos epóxios convencionais.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Curto tempo para liberação da área e do equipamento aplicado</li> <li>✓ Pode ser aplicado em uma única demão</li> <li>✓ Contém OAP – pigmento opticamente ativo, para rápida detecção de danos no filme</li> <li>✓ Atende a norma PETROBRAS N-2912 TIPO III e Norma Eletronuclear ES/3/0237/4900/N90298 Rev. 02 – ETN II fen</li> </ul>	<p align="center"><b>USOS RECOMENDADOS</b></p> <p>Recomendado para aplicação sobre concreto e aço em exposições industriais e marítimas, tais como:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Tanques de armazenagem e tubulações petroquímicas.</li> <li>✓ Calhas, fossas, poços.</li> <li>✓ Pintura interna de tanques de lastro e tanques de armazenagem de petróleo bruto.</li> <li>✓ Instalações de tratamento de águas e esgotos.</li> <li>✓ Sempre que o rápido restabelecimento de serviço for necessário.</li> <li>✓ Tanques de Armazenagem de produtos químicos “Chemical Holding Tanks” (CHT).</li> <li>✓ Navios <i>suppliers</i>.</li> <li>✓ Concreto, contenção primária e secundária.</li> <li>✓ Dutos e tanques de plantas de Energia (FGD).</li> <li>✓ Aceitável para transporte de etanol 100%.</li> <li>✓ Aceitável para uso com sistemas de Proteção Catódica.</li> </ul>																									
<b>CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO</b>																										
<p><b>Acabamento:</b> Semi-brilhante</p> <p><b>Cor:</b> Branco</p> <p><b>Sólidos por massa da mistura:</b> 97 ± 1 %</p> <p><b>Sólidos por volume da mistura:</b> 95 ± 2 %</p> <p><b>VOC (Método EPA 24):</b> &lt;45 g/l</p> <p><b>Espessura seca recomendada:</b> 800 micrometros.</p> <p><b>Importante:</b> <i>O rendimento teórico é calculado com base no teor de sólidos por volume e não inclui fatores de perda na aplicação devido a irregularidades, rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, método de aplicação, habilidade e técnica do aplicador, perdas de material durante a preparação, derrames, respingos, diluição além do especificado, condições climáticas e camada excessiva do filme aplicado. <b>Considerar todas as perdas para calcular a quantidade de tinta a ser utilizada.</b></i></p> <p><b>Vida útil da mistura:</b> 80 minutos a 25°C</p> <p><b>Observação:</b> A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura.</p> <p><b>Vida útil em estoque:</b> Componente A 24 meses Componente B 24 meses</p> <p><b>Condições de armazenagem:</b> Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries, e de umidade, sob temperaturas que não ultrapassem 40°C.</p> <p><b>Proporção de mistura:</b> A / B = 2 / 1 em volume* A / B = 1,8 / 1 em massa</p>	<p><i>*Este produto é comercializado em kits de 3 baldes , sendo 2 baldes de A e 1 balde de B com um volume de 17 litros por balde e volume total do kit de 51litros.</i></p> <p><b>Diluição:</b> Não recomendada</p> <p><b>Tempo de secagem</b></p> <table border="0"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;"><b>10°C</b></th> <th style="text-align: center;"><b>25°C</b></th> <th style="text-align: center;"><b>38°C</b></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>Manuseio:</b></td> <td style="text-align: center;">12 horas</td> <td style="text-align: center;">7 horas</td> <td style="text-align: center;">4 horas</td> </tr> <tr> <td><b>Cura final:</b></td> <td style="text-align: center;">7 dias</td> <td style="text-align: center;">5 dias</td> <td style="text-align: center;">3 dias</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Intervalo entre demãos:</b> Quando necessário aplicar uma segunda demão ou para aplicação da demão subsequente do produto recomendado no esquema de pintura, devem ser observados os intervalos entre demãos mínimas e máximas indicados abaixo:</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;"><b>Temperatura</b></th> <th style="text-align: center;"><b>Mínima</b></th> <th style="text-align: center;"><b>Máxima</b></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10°C</td> <td style="text-align: center;">12 horas</td> <td style="text-align: center;">36 horas</td> </tr> <tr> <td>25°C</td> <td style="text-align: center;">7 horas</td> <td style="text-align: center;">24 horas</td> </tr> <tr> <td>38°C</td> <td style="text-align: center;">4 horas</td> <td style="text-align: center;">16 horas</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Notas:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Os tempos de secagem dependem das condições de temperatura, umidade e espessura do filme.</li> <li>2. Não requer tempo de indução.</li> </ol>			<b>10°C</b>	<b>25°C</b>	<b>38°C</b>	<b>Manuseio:</b>	12 horas	7 horas	4 horas	<b>Cura final:</b>	7 dias	5 dias	3 dias	<b>Temperatura</b>	<b>Mínima</b>	<b>Máxima</b>	10°C	12 horas	36 horas	25°C	7 horas	24 horas	38°C	4 horas	16 horas
	<b>10°C</b>	<b>25°C</b>	<b>38°C</b>																							
<b>Manuseio:</b>	12 horas	7 horas	4 horas																							
<b>Cura final:</b>	7 dias	5 dias	3 dias																							
<b>Temperatura</b>	<b>Mínima</b>	<b>Máxima</b>																								
10°C	12 horas	36 horas																								
25°C	7 horas	24 horas																								
38°C	4 horas	16 horas																								



# TANK CLAD 2900

Comp. A – 2900.100 (Cor branca)

Comp. B – 2900.900

## INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO

Revisada em 09/2017

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE	CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO
<p>A superfície deverá estar íntegra e em condições perfeitas. É necessária a remoção completa de óleos, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e materiais estranhos, para assegurar a aderência satisfatória.</p> <p><b>Aço carbono:</b> Preparação de superfície mínima: jato abrasivo ao metal quase branco – Norma SSPC SP 10 / NACE 2 e ISO 8501-1 (Sa 2 1/2) Perfil de rugosidade: 2 – 4 mils = (50- 100 micrometros).</p> <p><b>Hidrojateamento:</b> Grau mínimo WJ-2L (SSPC SP12/NACE N°5)</p> <p><b>Concreto:</b> Preparo indicado: SSPC SP 13 / NACE 6 e ICRI 03732, CSP 3-5. O concreto deverá estar curado pelo menos por 28 dias a 25°C. A superfície deverá estar livre da nata da cal e pó de concreto. Os buracos (bug holes) deverão ser preenchidos com massa indicada pela Assistência Técnica e com um selante adequado.</p>	<p><b>Temperatura da superfície:</b> mínima ..... 10°C máxima ..... 49°C</p> <p>A temperatura da superfície deverá estar no mínimo 3°C acima da temperatura do ponto de orvalho.</p> <p><b>Temperatura da tinta:</b> mínima ..... 35°C máxima ..... 45°C</p> <p><b>Umidade relativa do ar:</b> Máx. 85%.</p>
EQUIPAMENTOS PARA A APLICAÇÃO	INSTRUÇÕES PARA A APLICAÇÃO
<p>Os dados abaixo servem como guia. Podem ser utilizados equipamentos similares. Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização.</p> <p>Antes da aplicação esteja seguro de que os equipamentos e respectivos componentes estejam limpos e nas melhores condições. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação do produto. Se houver necessidade de alguma diluição, verificar a legislação regional de VOC e compatibilidade com meio ambiente e condições de aplicação do produto.</p> <p><b>Xtreme Mix Plural Component Equipment</b> Bomba:..... Graco Xtreme Mix ou equivalente. Pressão..... 5500 psi. Mangueira..... 3/8" de diâmetro interno. Bico..... 0,017" -0,021" Pistola.....Graco Silver Series ou XTR Series. Temperatura do material no bico..... 35 °C a 40 °C Misturador Estático ..... Coloque o misturador estático de ½" de diâmetro interno e dois metros de comprimento entre o <i>manifold</i> remoto e mangueira integrada. O material precisa ser aquecido numa temperatura de 35°C a 40°C, variando conforme a necessidade. Para limpeza dos equipamentos utilize Diluente NR.76 – 198976.</p> <p><b>Trincha:</b> Usar trincha apenas para reparos, pequenas áreas e stripe coating.</p> <p><b>Rolo:</b> Somente sob consulta técnica.</p> <p><b>Observação:</b> Para a aplicação airless convencional é necessário consultar a Assistência Técnica SWB.</p>	<p><b>Mistura:</b> Agite o conteúdo de cada um dos componentes, vigorosamente, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata. No caso de aplicação à trincha, adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Misture vigorosamente, se possível com agitador mecânico.</p> <p><b>Aplicação:</b> Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas. Faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado. No caso de aplicação à trincha, não aplique a tinta após o tempo de vida útil da mistura.</p>
INSTRUÇÕES PARA DESCARTE DAS EMBALAGENS	
<p>Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie para reciclagem.</p>	
<p><i>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.</i></p>	



## **TANK CLAD 2900**

Comp. A – 2900.100 (Cor branca)

Comp. B – 2900.900