



Folha de Dados Técnicos

Descrição do Produto

PoliCoating 8020HT é um revestimento epóxi Novolac para pintura interna de tanques de armazenamento de óleo combustível, armazenamento de óleo cru, pintura interna de tubulações, etc. possuindo excelente resistência química, térmica, anticorrosiva e abrasiva. O PoliCoating 8020HT é particularmente indicado para situações de maior resistência térmica.

Aplicações Usuais

- Pintura de equipamentos e estruturas onshore e offshore
- Tanques de armazenamento de solventes, soluções ácidas e básicas, petroquímicos, óleos combustíveis
- Pintura de plantas químicas, siderurgia
- Tanques e equipamentos em navio e plataforma
- Indústria de papel e celulose

Características do Revestimento

Cor: Cinza claro

Sólidos por volume : 95 %

Espessura por demão: 350-500 microns de espessura úmida

Ponto de fulgor: >55°C

Rendimento teórico: 1,10 m²/kg para 400 microns de espessura

Resistência ao calor de película seca: 165°C para temperaturas contínua ou picos de 210°C

Aderência a Tração (ASTM D 4541): 19,0 ± 2,0 MPa com 48 horas

Anti Sag (ABNT NBR 12103:91): > 450 microns

PoliCoating 8020HT

Pistola air less



Trincha



Secagem e Repintura

Preparação do revestimento

Razão de mistura - volume: 4:1 (A:B)

Características	25°C	35°C
Manuseio	40 min	30 min
Secagem ao toque	5 horas	4 horas
Secagem Final	7 dias	6 dias
Intervalo repintura	6-20 horas	3-18 horas

Vida útil da mistura (pot life): Após a mistura dos componentes, o revestimento deve ser utilizado em até 40 minutos a 25°C. Temperaturas maiores que 25°C reduz o tempo de aplicação.

Os revestimentos epóxi calcinam quando expostas a radiação, porém, isso não afeta sua funcionalidade.

Resistência Química (após 720 horas de imersão a 25°C)*1

Sistema	Aplicação	Sistema	Aplicação
Ácido Clorídrico 10%	Excelente	Água salina	Excelente
Ácido Clorídrico 36%	Satisfatório	Amônia 15%	Excelente
Ácido Fosfórico 10%	Excelente	Amônia 30%	Excelente
Ácido fosfórico 95%	Excelente	Álcool etílico (combustível)	Satisfatório
Ácido Nítrico 10%	Excelente	Gasolina	Excelente
Ácido sulfúrico 10%	Excelente	Potassa cáustica 50%	Excelente
Ácido sulfúrico 98%	Excelente	Tolueno	Excelente
Água potável	Excelente	Biodiesel	Excelente

*1 Corpos de prova curado por 7 dias a temperatura ambiente.

Preparação da Superfície

O desempenho do produto irá depender de sua adesão ao substrato, a superfície deve estar limpa, isenta de poeira e restos de materiais de obra, óleos, graxas e outras substâncias que possam dificultar a aderência do revestimento.

O tratamento da superfície deve ser feito por meio de jato abrasivo ao grau Sa 2½. Em todos os casos deve-se remover os resíduos gerados com ar comprimido, aspirador industrial ou outro meio adequado.

Para obras novas, se faz necessários esmerilhar cordões de solda e remover respingos de solda, áreas danificadas, arestas e cantos vivos através de jateamento abrasivo, e conseqüentemente aplicação de massa epóxi para eliminação do cantos vivos, com isso aumentando a eficiência do revestimento em locais de difícil acesso.

Quando existir vestígio de pintura de fábrica ("Shop Primer"), deve ser removida antes da aplicação do revestimento anticorrosivo, por meio de jato abrasivo Sa 2½.

Aplicação do revestimento

A mistura poderá ser realizada manualmente ou com agitador elétrico em baixa rotação (450rpm) a fim de evitar o acúmulo de bolhas de ar nos componentes e na mistura. Homogeneizar os componentes separadamente até total dispersão das cargas.

Verter o componente B no recipiente do componente A, na proporção recomendada, e proceder à mistura até completa homogeneização.

Diluição: O produto não pode ser diluído.

OBSERVAÇÕES:

1- O tempo de aplicação e de cura, depende da temperatura e do volume do produto misturado. Quanto maior a temperatura e/ou volume do produto misturado, mais rápido será a velocidade da cura.

Embalagens A+B

Conjuntos de 1Kg, 3kg ou 25kg

Cores

Padrões: cinza ou preto



Informações Adicionais

A SSB disponibiliza aos usuários das Massas Estruturais e Reparo um serviço de assistência técnica customizada, no que se referem à especificação do produto mais indicado, ensaios de resistência mecânica e química, adequação da formulação a condições específicas de aplicação, entre outros serviços.

Os Dados Técnicos apresentados neste Boletim foram obtidos por técnicas reconhecidas de análises, realizadas em laboratórios especializados.

Armazenamento

Os componentes devem ficar armazenados em suas embalagens fechadas, em local seco e a temperatura em torno de 25°C. Sobras de produtos retirados das embalagens, mesmo quando não misturados, não devem ser retornados às suas embalagens originais a fim de evitar contaminação dos produtos e perda de propriedades. O Prazo de validade de ambos os componentes é de 36 meses, podendo ser revalidado pela SSB Projetos.