



Leopoldina Tintas

Avenida Pistoia, 510 - Jd. Gramacho, Duque de Caxias - RJ
comercial@leopoldinatintas.com.br
(21) 3391-1993

Boletim Técnico

NEOPOXI N-2680

INFORMAÇÕES GERAIS

Descrição

O Neopoxi N-2680 é um revestimento de alta espessura curado com poliamina, livre de solventes, meticulosamente desenvolvido para proporcionar proteção superior em superfícies de aço carbono. Sua composição é enriquecida com pigmentos anticorrosivos não tóxicos, garantindo não apenas um acabamento de excelência, mas também uma defesa robusta contra a corrosão. Projetado para aderir de maneira otimizada a superfícies preparadas via jateamento abrasivo ou hidrojateamento, o Neothane Epóxi N-2680 tem a capacidade distintiva de ser aplicado mesmo sobre superfícies úmidas, assegurando versatilidade e eficácia em ambientes desafiadores.

Aplicações recomendadas

O Neopoxi N-2680 é uma solução superior para proteção de estruturas e superfícies que enfrentam ambientes marítimos agressivos e industriais adversos. Sua formulação avançada e sua capacidade de aderência a múltiplas superfícies tornam-na uma opção preferencial para uma ampla gama de aplicações. Estes incluem:

- **Navios e Estruturas Marítimas:** Em alto mar ou em portos, nossos produtos protegem navios e estruturas marítimas. Isso abrange tanques de lastro, combustível, decks e máquinas de bordo. A proteção contra salinidade e umidade é garantida com nossa tinta epóxi;
- **Instalações Offshore:** As plataformas de exploração de petróleo e gás enfrentam riscos de corrosão. O Neopoxi N-2680 assegura a integridade e eficiência destas estruturas;
- **Tubulações:** Seja transportando líquidos industriais, gás ou água, as tubulações exigem proteção contra corrosão.



Leopoldina Tintas

Avenida Pistoia, 510 - Jd. Gramacho, Duque de Caxias - RJ
comercial@leopoldinatintas.com.br
(21) 3391-1993

Após avaliar as aplicações do Neopoxi N-2680, é fundamental enfatizar a importância de aderir estritamente às normas relevantes. Garantir uma aplicação e preparação corretas não apenas assegura a durabilidade da proteção, mas também otimiza o desempenho do produto. A eficácia do Neopoxi N-2680 está diretamente ligada ao cumprimento destas diretrizes.

INFORMAÇÕES TÉCNICAS

Propriedades físicas

Cores	Padrão de cor Munsell como especificado pela Norma N-1219
Acabamento	Brilhante
Volume de sólidos (%)	100
Rendimento teórico (por demão)	6,67 m ² /L - 150 µm
Ponto de inflamação	>100 °C
Massa específica	1,30 Kg/L
Temperatura de serviço	≤ 120 °C (seca)
V.O.C.	0 g/L

Dados de aplicação

Relação de mistura (volume)	Componente A + Componente B (4:1)
Método de aplicação	Pistola convencional/Airless/Trincha/Rolo
Diluição	Não deve ser diluída
Espessura do filme seco (mínimo)	150 µm
Espessura do filme úmido	150 µm
Tempo de vida útil da mistura	3 horas a 25 °C



Leopoldina Tintas

Avenida Pistoia, 510 - Jd. Gramacho, Duque de Caxias - RJ
comercial@leopoldinatintas.com.br
(21) 3391-1993

Bico	.019".023"
Pressão de saída	3700 psi

ORIENTAÇÕES PARA UMA APLICAÇÃO EFICIENTE

Preparo da superfície

A preparação e condição das superfícies metálicas devem aderir rigorosamente às especificações estipuladas nas normas Petrobras, ou à documentação pertinente, conforme o esquema de pintura aplicável. No entanto, como orientação geral de uso, indica-se:

- **Limpeza Preliminar:** A limpeza inicial é um passo fundamental para garantir a aderência adequada de revestimentos posteriores. Recomenda-se remover óleos, graxas e outras contaminações usando a norma SSPC-SP 1. Acúmulos de poeira e sujeira podem ser eliminados com uma combinação de escovação, aspiração e sopro com ar limpo e seco. Para sais solúveis, use água fresca e lavagem a baixa pressão, conforme SSPC-SP 12/NACE No. 5.
- **Hidrojateamento:** O hidrojateamento é uma técnica avançada que, apesar de sua eficácia em remover óleos e graxas, não substitui o desengorduramento. Este método, realizado com uma pressão superior a 10.000 psi, deve seguir a norma SSPC-SP 12/NACE No. 5 e buscar atingir o grau WJ-2 de acordo com SSPC-VIS 4/NACE VIS 7. Em superfícies com "flash rust moderado" (WJ-2 M), a aplicação subsequente do produto é aceitável.
- **Jateamento Abrasivo:** Essa é uma técnica para preparar superfícies de metal, em que se aspira ao metal quase branco, grau Sa 2 1/2, conforme ISO 8501-1 ou SSPC-SP 10/NACE No. 2. O objetivo é criar um perfil de rugosidade entre 40 e 85 µm. Após o jateamento, é vital inspecionar a superfície em busca de imperfeições, corrigindo-as quando necessário. Se houver oxidação entre o jateamento e a pintura, o jateamento deve ser repetido.
- **Limpeza Manual Mecânica:** Em circunstâncias em que outras técnicas não são viáveis, a limpeza manual mecânica pode ser uma alternativa. O objetivo é trabalhar a superfície até alcançar o grau St 3, conforme ISO 8501-1 ou SSPC-SP 11. Quando essa limpeza não é suficiente, pode-se considerar o jateamento abrasivo comercial, grau Sa 2 conforme ISO 8501-1 ou SSPC-SP 6/NACE No. 3.



Leopoldina Tintas

Avenida Pistoia, 510 - Jd. Gramacho, Duque de Caxias - RJ
comercial@leopoldinatintas.com.br
(21) 3391-1993

- **Considerações em Aço Carbono:** No tratamento de aço carbono, é crucial atentar-se a camadas endurecidas que devem ser eliminadas antes do jateamento. Além disso, inspeções e correções em soldas são necessárias, lidando com defeitos como porosidades e respingos de solda por meio de intervenções mecânicas ou soldagens adicionais.
- **Repintura e Manutenção:** Em trabalhos de manutenção e repintura, superfícies previamente pintadas mas ainda em bom estado requerem apenas um leve lixamento e remoção de resíduos. Já as áreas corroídas ou com desgaste devem passar por jateamento abrasivo ou uso de ferramentas mecânico-rotativas, conforme SSPC-SP 11. Superfícies com Shop Primers de Silicato Inorgânico de Zinco bem conservados se beneficiam de limpeza com escovas de Nylon ou lavagens a baixa pressão.

Mistura dos componentes

Por se tratar de um produto bicomponente, requer um procedimento adequado para seu uso eficiente. Para assegurar a correta aplicação, é essencial realizar a mistura dos dois componentes por meio de agitação mecânica constante, garantindo uma homogeneização completa. É de extrema importância seguir rigorosamente a proporção de mistura especificada no rótulo da embalagem e também nas instruções presentes no documento fornecido. Essa relação de mistura estabelecida é fundamental para garantir o desempenho e a eficácia do produto, evitando problemas como mau funcionamento, perda de propriedades e resultados indesejados.

Condições de aplicação

Ao considerar a aplicação do Neopoxi N-2680, é essencial reconhecer que cada equipamento ou projeto pode ter condições de aplicação específicas, conforme determinado pelas normas Petrobras correspondentes. Tais condições envolvem aspectos como preparo da superfície, ambiente, aplicabilidade e outros critérios essenciais para garantir a performance adequada do revestimento. Portanto, é imperativo consultar a norma Petrobras específica relacionada ao tipo de equipamento ou projeto em questão para obter orientações detalhadas sobre as condições de aplicação ideais.

Recomenda-se sempre que, antes de iniciar qualquer procedimento de aplicação, as normas pertinentes sejam revisadas e estritamente seguidas, garantindo assim a conformidade e o desempenho ótimo do produto.



Leopoldina Tintas

Avenida Pistoia, 510 - Jd. Gramacho, Duque de Caxias - RJ
comercial@leopoldinatintas.com.br
(21) 3391-1993

NOTAS DE SEGURANÇA

É fundamental aderir estritamente às indicações constantes nos rótulos, embalagens, fichas técnicas e regulamentações de segurança pertinentes. O produto em questão apresenta características nocivas e, em caso de ingestão, é imperativo buscar assistência médica de forma imediata.

Recomenda-se evitar a exposição à inalação dos vapores de solventes e outros componentes voláteis presentes em sua composição, bem como o contato direto com a pele e os olhos. É imprescindível providenciar ventilação adequada em ambientes confinados, caso haja necessidade de manipulação do produto nessas áreas

CONDIÇÕES DE ARMAZENAMENTO

Para garantir a correta armazenagem do produto, é imprescindível seguir as diretrizes de segurança de combustíveis e líquidos inflamáveis. Recomenda-se armazená-lo em local fechado, com temperatura máxima de 40°C, e assegurar a presença de ventilação e iluminação adequadas. Essas medidas visam evitar riscos de incêndio, explosões e outros perigos associados ao manuseio de substâncias inflamáveis.

Além disso, é fundamental seguir as normas e regulamentos específicos para o armazenamento de tais produtos, incluindo procedimentos para prevenir vazamentos, garantir a integridade das embalagens e promover o uso de equipamentos de segurança adequados no manuseio. O cumprimento rigoroso dessas orientações é essencial para mitigar potenciais danos à segurança dos trabalhadores e ao ambiente em geral.

NOTAS GERAIS

- Este produto destina-se exclusivamente ao uso profissional e qualificado.
- É observado descoloramento em pigmentos orgânicos vermelhos e amarelos quando expostos a cloro na atmosfera.



Leopoldina Tintas

Avenida Pistoia, 510 - Jd. Gramacho, Duque de Caxias - RJ
comercial@leopoldinatintas.com.br
(21) 3391-1993

INFORMAÇÕES ADICIONAIS

Acondicionamento dos produtos

COMPONENTE A	
Embalagem	Conteúdo (Litros)
Galão 3,6 L	2,880
Balde 18 L	14,400

COMPONENTE B	
Embalagem	Conteúdo (Litros)
Lata 0,9 L	0,720
Galão 3,6 L	3,600

O kit (A+B) forma o conjunto de 3,6 L para **galão** e 18 L para **balde**.