



Leopoldina Tintas

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

Boletim Técnico

NEOPOXI N-2912 TIPO II

INFORMAÇÕES GERAIS

Descrição

O Neopoxi N-2912 Tipo II é um revestimento epóxi bicomponente, desenvolvido sem a adição de solventes, com base em Epóxi Novolac de alto desempenho. Este produto atende rigorosamente às exigências da norma Petrobras N-2912 Tipo II, sendo especialmente formulado para oferecer excelente proteção anticorrosiva e resistência superior à abrasão e ao impacto. Com uma formulação inovadora, o Neopoxi N-2912 Tipo II permite a aplicação em espessuras elevadas, com menor número de demãos, otimizando o tempo de execução e economizando mão-de-obra. Ideal para aplicação em aço carbono, esse revestimento garante alta durabilidade em ambientes agressivos, sendo recomendado para uso em tanques e outras superfícies metálicas.

Aplicações recomendadas

O Neopoxi N-2912 Tipo II é uma tinta de alto desempenho para ambientes agressivos. Sua versatilidade garante proteção máxima contra corrosão em diversas aplicações. Aqui estão algumas delas:

- **Tanques de Armazenamento:** Ideal para tanques que armazenam petróleo bruto, óleos combustíveis, produtos claros e lastros. Oferece uma proteção excepcional contra a corrosão, mesmo em ambientes com alta agressividade química e umidade;
- **Tubulações:** Recomendado para uso em tubulações submersas ou enterradas, o Neopoxi N-2912 Tipo II garante durabilidade e proteção contra a deterioração, seja em superfícies internas ou externas;
- **Ambientes Offshore:** Amplamente utilizado em plataformas de exploração de petróleo e gás natural, decks e maquinários de bordo. Proporciona excelente resistência a



Leopoldina Tintas

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

condições marítimas e atmosféricas adversas, sendo a escolha ideal para estruturas expostas ao ambiente marinho.

INFORMAÇÕES TÉCNICAS

Propriedades físicas

Cores	Branco Munsell N 9,5, Cinza Munsell N 6,5 ou Verde Pastel conforme N-1219
Acabamento	Brilhante
Volume de sólidos (%)	95
Sólido por massa (%)	97
Rendimento teórico (por demão)	3,29 m ² /L - 300 µm
Ponto de inflamação	>35 °C
Massa específica	1,5 Kg/L
Secagem ao toque	6 horas a 25 °C
Temperatura de serviço	≤ 140 °C (seca)
V.O.C.	30 g/L

Dados de aplicação

Relação de mistura (volume)	Componente A + Componente B (4:1)
Método de aplicação	Airless/Trincha/Rolo
Diluição (em volume máximo)	Não diluir
Espessura do filme seco	300 µm
Espessura do filme úmido	320 µm
Tempo de vida útil da mistura	1 hora a 25 °C



Leopoldina Tintas

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

Bico	.017".023"
Pressão de saída	3600 psi
Intervalo mínimo de repintura	16 horas a 25 °C
Intervalo máximo de repintura	48 horas a 25 °C

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:

- **Remoção de Óleos e Gorduras:** Utilize um detergente apropriado para eliminar quaisquer óleos ou gorduras presentes na superfície. Esses contaminantes podem prejudicar a aderência do revestimento e, portanto, devem ser completamente removidos.
- **Limpeza de Contaminantes:** Faça uma lavagem com água doce sob alta pressão para remover sais e outros contaminantes presentes na superfície. A limpeza adequada é crucial para evitar a presença de resíduos que possam comprometer a adesão do revestimento.
- **Remoção de Pinturas Antigas:** No caso de existirem pinturas antigas, é recomendado o uso do método de escarificação e/ou jateamento abrasivo para removê-las. Isso assegurará uma superfície limpa e propícia à aplicação do novo revestimento.

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.



Leopoldina Tintas

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

Condições de aplicação

Ao considerar a aplicação do Neopoxi N-2912 Tipo II, 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.

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



Leopoldina Tintas

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

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.

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**.