

## NEXPOXI TRF I

XX-XX-XXXX

CT-XX-XXXX

Revisão 0.0 / 2025

### DESCRICAO DO PRODUTO

**NEXPOXI TRF I** é um primer Epoxi-Aduto-Amina de dois componentes oferece excelente resistência a óleo isolante e água. Atende às normas NBR 14274 (compatibilidade com óleo mineral isolante), NBR 16431 (compatibilidade com óleo vegetal isolante), e NE 018 (tinta epóxi curada com tinta epóxi curada com Epóxi-Aduto-Amina para pintura interna de tanques de transformadores e reatores).

### USOS RECOMENDADOS

Revestimento para pintura interna e externa de transformadores, pode ficar em contato direto com o óleo isolante sem alterar suas propriedades. Oferece excelente proteção anticorrosiva e pode receber acabamentos alquídicos, epóxios ou poliuretanos.

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

|                       |                          |
|-----------------------|--------------------------|
| Acabamento:           | Fosco                    |
| Cores:                | Branco ou Vermelho Óxido |
| Sólidos por Volume:   | 78% ± 3%                 |
| Proporção de Mistura: | 5 partes A : 1 parte B   |

#### Espessura recomendada para 1 demão (micrometros)

|      |          |           |
|------|----------|-----------|
| Seca | 40 (min) | 140 (max) |
|------|----------|-----------|

|                       |                                                              |
|-----------------------|--------------------------------------------------------------|
| Rendimento Aproximado | 58,5 m <sup>2</sup> / Galão 3,6l na espessura de 40 µm seco. |
|-----------------------|--------------------------------------------------------------|

|                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|--------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Rendimento Prático | O rendimento prático deste produto varia de acordo com as perdas de material durante a preparação, rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, métodos de aplicação, técnica do aplicador, respingos, diluição em excesso, condições climáticas e espessura excessiva do filme aplicado. |
|--------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

|                      |                                                                                 |
|----------------------|---------------------------------------------------------------------------------|
| Tempo de Prateleira: | 12 meses, fechada<br>Armazenamento ao abrigo de intempéries (4,5°C) até (38°C). |
|----------------------|---------------------------------------------------------------------------------|

#### Tempo Médio de Secagem Úmida

|                   | 15°C<br>50% UR | 25°C<br>50% UR | 35°C<br>50% UR |
|-------------------|----------------|----------------|----------------|
| Ao toque:         | 45 min         | 30 min         | 20 min         |
| Ao manuseio:      | 5 horas        | 4 horas        | 3 horas        |
| Repintura mínimo: | 6 horas        | 4 horas        | 3 horas        |
| Cura final:       | 6 dias         | 5 dias         | 4 dias         |

Os tempos de secagem variam conforme ventilação, temperatura ambiente, superfície, umidade relativa do ar e espessura do filme. Em condições anormais, consulte a Assistência Técnica da IQL. O intervalo máximo entre demãos depende da integridade do filme exposto. Outra demão sobre um filme de 100 micrômetros de espessura seca pode ser aplicada após exposição, desde que o filme seja limpo e áreas danificadas sejam reparadas.

### PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

A superfície deve estar limpa, seca, em boas condições. Remova todo material que possa todo o óleo, poeira, graxa, ferrugem solta, sujeiras e materiais estranhos, para garantir adesão adequada.

Preparação de superfície mínima recomendada para ferro e aço: Atmosférico: SSPC-SP6/NACE 3/ISO 8501-1: 2007, Perfil Sa 2 (50µm) ou SSPC-SP12/NACE N° 5, WJ-3/NV-2. Imersão: SSPC-SP10/NACE 2/ISO 8501-1: 2007, Perfil Sa 2,5 (50-75µm) ou SSPC-SP12/ NACE N°5, WJ-2/NV-2 )

## PREPARO DO PRODUTO

### Temperatura (ar, superfície, material)

Catalisador padrão 10°C mínima, 43°C máxima. A temperatura do material deve variar entre 21°C e 29°C para uma ótima performance. Umidade relativa do ar 85% máxima.

### Processo

Agite os componentes até que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata. Recomendamos utilizar um agitador mecânico. Acrescente o componente B no componente A, obedecendo a proporção da mistura. Agite novamente os componentes, se possível com um agitador mecânico. Acrescente o diluente apenas após a mistura de todos os componentes estiver finalizada.

## APLICAÇÃO

As informações abaixo são uma referência para os usuários, os quais podem usar equipamentos semelhantes e ajustes mais adequados para seu uso específico. Importante verificar se os equipamentos estão dentro das condições de uso e limpos. A linha de ar comprimido precisa ser purgada para evitar possível contaminação entre os produtos que estiverem sendo usados. Em caso de diluição, seguir este BT.

### Limpeza / Diluição

Diluente DI-11-2981

### Pistola Airless

|           |                          |
|-----------|--------------------------|
| Pressão   | 2.100 – 2.500 psi        |
| Mangueira | 1/4" de diâmetro interno |
| Bico      | 0,015" a 0,019"          |
| Filtro    | malha 60                 |
| Diluição: | Máximo de 10%            |

### Pistola Convencional

|                        |                        |
|------------------------|------------------------|
| Pressão no Tanque      | 50 psi                 |
| Bico de fluido         | 1,4 – 1,8 mm           |
| Pressão de atomização: | 50 - 60 psi            |
| Diluição:              | Se necessário, até 25% |

Durante tempo de inatividade prolongado ou após longo período de pulverização contínua, poderá ser necessário lavar o equipamento com M.E.K.

### Trincha

Recomendado apenas para retoques em pequenas áreas ou "stripe coat" (parafusos, porcas, cordões de solda, cantos vivos e retoques).

### Rolo

Utilize rolo de pelo curto e sem costura, de lã de carneiro ou sintética, para tintas epóxis. Para aplicação com trincha ou rolo, pode ser necessário aplicar duas ou mais camadas para obter uma película uniforme e na espessura recomendada.

## PROCESSO DA APLICAÇÃO

Recomenda-se sobreposição de 50% em cada passagem da pistola de pintura, realizando um repasse cruzado para finalizar. Aplicação adicional com pincel ou trincha em todas as áreas de difícil acesso, com pontos de solda e cantos vivos, pois são locais mais suscetíveis a falhas de pintura.

## SAÚDE E SEGURANÇA

Consulte a FDS antes de usar. Os dados técnicos e instruções estão sujeitos a alterações sem aviso prévio.

<https://tinyurl.com/5n6muz9v>