

Elastômero Securit® 2

**Proteção de flanges,
válvulas, frestas,
junções de materiais
dissimilares e interface
aço e concreto**

T **TINÔCO**
ANTI CORROSÃO

CORROSÃO EM GEOMETRIAS IRREGULARES

MAIS DE 50% DOS PROCESSOS CORROSIVOS EM UNIDADES OFFSHORE, PLANTAS PETROQUÍMICAS E ÁREAS INDUSTRIAIS OCORREM A PARTIR DE FRESTAS, PARAFUSOS, PORCAS, CANTOS VIVOS, CONTRAVENTAMENTOS E JUNÇÕES DE MATERIAIS DISSIMILARES.

DESTA FORMA, É FUNDAMENTAL QUE AINDA NA FASE DE PROJETO SEJAM EVITADOS ALGUNS DOS PROBLEMAS CITADOS ACIMA, E TAMBÉM, NOS LOCAIS DE DIFÍCIL ACESSO E ÂNGULOS QUE FACILITEM A ESTAGNAÇÃO DE ÁGUA.

[Mostrar](#)

EM CONDIÇÕES ESPECIAIS CONSIDERADAS CRÍTICAS EM ATMOSFERAS AGRESSIVAS, OS ESQUEMAS CONVENCIONAIS DE PINTURA À BASE DE RESINAS EPÓXI E POLIURETANO, ENTRE OUTROS, APRESENTAM CORROSÃO E FALHAS DE FORMA PREMATURA, EM UM TEMPO RELATIVAMENTE CURTO, ENTRE 8 A 18 MESES.

ESSAS FALHAS CAUSAM PREJUÍZOS TÉCNICOS E FINANCEIROS, TAIS COMO, RETRABALHOS, INTERRUPTÃO DE UMA LINHA OU EQUIPAMENTO, E NO LIMITE, CATÁSTROFES COM PERDAS DE UMA PLATAFORMA INTEIRA E ATÉ VIDAS HUMANAS.

É MUITO IMPORTANTE O MOVIMENTO DE CONSCIENTIZAÇÃO DAS EMPRESAS POR MELHORES PRÁTICAS DE PROTEÇÃO E PREVENÇÃO ANTICORROSIVA, MAXIMIZANDO RESULTADOS ECONÔMICOS E A SEGURANÇA DOS SEUS COLABORADORES.

5 ANOS DE GARANTIA SEM CORROSÃO

- ✓ PRODUTO APLICADO A FRIO, COM TRINCHA
- ✓ ECOLOGICAMENTE CORRETO, À BASE DE ÁGUA
- ✓ ELEVADA PROTEÇÃO POR BARREIRA EM ATMOSFERAS AGRESSIVAS | AMBIENTES MARINHOS E INDUSTRIAIS (EMANAÇÕES)
- ✓ FÁCIL APLICAÇÃO, REPARO E REMOÇÃO
- ✓ TODAS AS CORES DO CÓDIGO MUNSELL, RAL, PANTONE E NORMA PETROBRAS
- ✓ AGILIDADE E SEGURANÇA NAS INTERVENÇÕES EM FLANGES E VÁLVULAS
- ✓ ADERENTE, ELÁSTICO, ABSORVE DILATAÇÕES TÉRMICAS E VIBRAÇÕES
- ✓ TEMPERATURA MÁXIMA DA SUPERFÍCIE METÁLICA DE 100°C EM OPERAÇÃO E U.R.A MÁXIMA DE 95%
- ✓ NÃO REQUER MÃO DE OBRA ESPECIALIZADA E UTILIZAÇÃO DE EQUIPAMENTOS OU MÁQUINAS ESPECIAIS
- ✓ PRAZO MÁXIMO DE ARMAZENAMENTO É DE 18 MESES A PARTIR DA DATA DE FABRICAÇÃO
- ✓ TECNOLOGIA BRASILEIRA



ESPECIFICAÇÕES RECOMENDADAS

Prep. Superfície (mínimo)	ELASTÔMERO SECURIT 2	Demão	Espessura		Tempo de Repintura 25°C		Método de Aplicação
			EFU	EFS	Mínimo	Máximo	
St2/St3 SP-11, SA2½ WJ-2	PRIMER	1ª	500 µm	200 µm	2 horas	-	T
	PRIMER	2ª	500 µm	200 µm	2 horas	-	T
	ACABAMENTO	3ª	190 µm	100 µm	1 hora	-	T
	ACABAMENTO	4ª	190 µm	100 µm	-	-	T

- NÃO RECOMENDAMOS APLICAÇÃO SOBRE SUPERFÍCIES ÚMIDAS QUE ESTEJAM OU VENHAM SOFRER CONDENSAÇÃO, ÁREAS DE ESTAGNAÇÃO DE ÁGUA OU SUBMERSAS. A TEMPERATURA MÍNIMA DA SUPERFÍCIE PARA APLICAÇÃO É DE 5°C E MÁXIMA DE 80°C.
- A NOSSA TECNOLOGIA, POR TER UM ALTO PODER DE ADERÊNCIA, PODE SER APLICADA SOBRE SUPERFÍCIE PINTADA BEM ADERIDA, METAIS, CONCRETO, MADEIRA ENTRE OUTROS. NÃO HÁ PROBLEMA ALGUM APLICAR DIRETAMENTE SOBRE O METAL, COMO OS MAIS COMUNS, COMO O AÇO CARBONO, GALVANIZADO, ALUMÍNIO, MAS FAÇA SEMPRE UMA COLSULTA TÉCNICA.
- QUANDO SE TRATANDO DE CONCRETO NOVO, O IDEAL SERIA AGUARDAR NO MÍNIMO 30 DIAS, MAS PELA GRANDE VARIEDADE, COLSULTE O FABRICANTE E NOS INFORME PARA AVALIAR E AUTORIZAR A APLICAÇÃO SOBRE O MESMO.

TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE

É A PARTE MAIS IMPORTANTE DO PROCESSO DE PROTEÇÃO POR BARREIRA NA PROTEÇÃO ANTICORROSIVA, MESMO COM A MAIS ALTA TECNOLOGIA, SE O TRATAMENTO FOR INSUFICIENTE OU HOUVER CONTAMINANTES, VAI COMPROMETER A ADERÊNCIA, LEVANDO A FALHA PREMATURA DE TODO O SISTEMA, ONDE ESPECIALISTAS APONTAM SER UMA DAS MAIORES PORCENTAGEM DE FALHAS.

ANTES DO TRATAMENTO, REMOVA OS CONTAMINANTES DA SUPERFÍCIE, COMO GRAXAS, ÓLEOS, SAIS, PRODUTOS DE CORROSÃO, ETC. EM SEGUIDA, REMOVA TINTAS VELHAS OU SEM ADERÊNCIA, RESPINGOS DE SOLDAS, REBARBAS, DEFORMAÇÕES E CANTOS VIVOS. CONSIDERANDO AS ETAPAS ACIMA TEREM SIDO CUMPRIDAS, O TRATAMENTO MÍNIMO RECOMENDADO É LIXAMENTO PARA QUEBRA DE BRILHO NAS SUPERFÍCIES PINTADAS. SOBRE TINTA MAL ADERIDA E METAL, ST2/ST3, SP-11, SA2½, WJ-2, LEMBRANDO QUE QUANTO MELHOR O TRATAMENTO MAIOR O RESULTADO NA ADERÊNCIA.

LIXAMENTO MANUAL



ST3



SP-11



JATO ABRASIVO



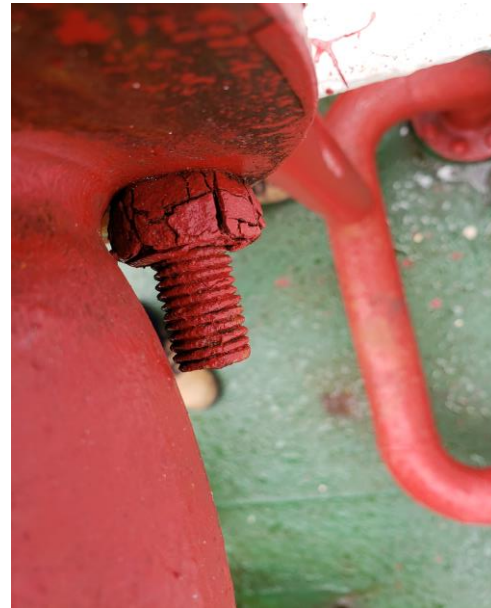
HIDROJATO



TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE



TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE



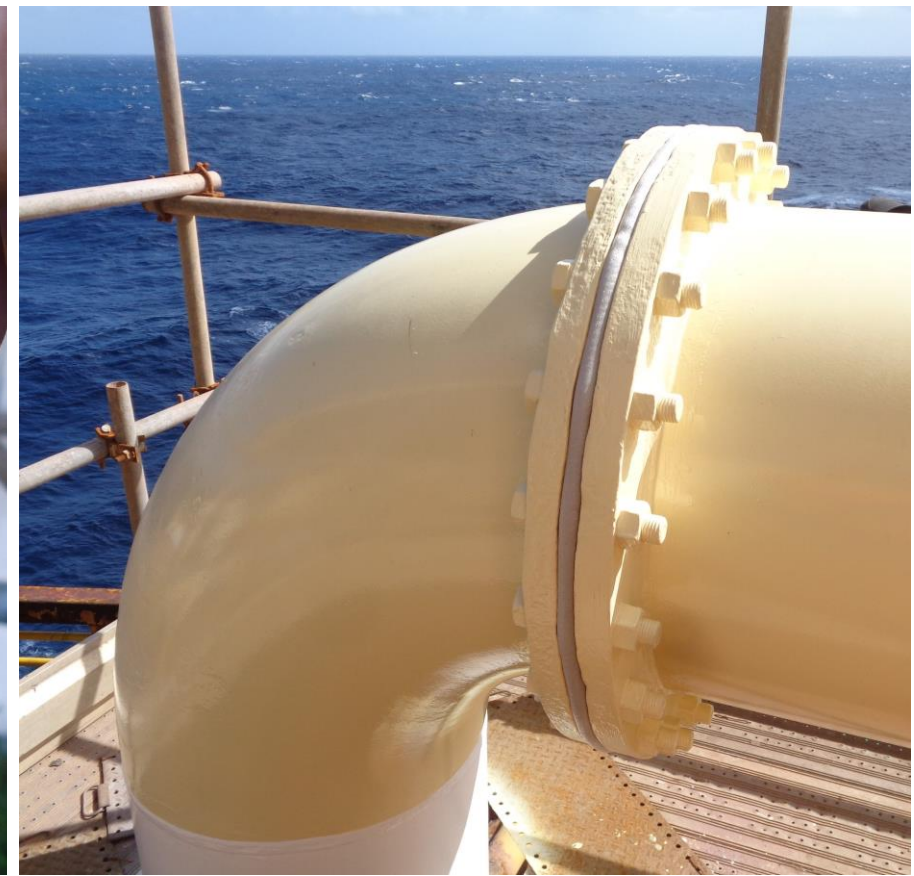
TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE



TARUGO DE POLIETILENO



TARUGO DE POLIETILENO



A VEDAÇÃO ANULAR ENTRE FLANGES DEVE PREENCHER TODA A REGIÃO DE FORMA A FACEAR OS DOIS FLANGES, USANDO O LIMITADOR DE PROFUNDIDADE COM TARUGOS DE POLIETILENO IMPERMEÁVEL E FLEXÍVEL (TARUCEL), NOS DIÂMETROS: 6, 8, 10, 15, 18, 20, 25, 30, 40, E 50 MM.

TARUGO DE POLIETILENO



O TARUGO DE POLIETILENO FLEXÍVEL E IMPERMEÁVEL NÃO É USADO SOMENTE PARA LIMITAR A PROFUNDIDADE DAS FRESTAS ENTRE FLANGES. ACIMA VEMOS UM EXEMPLO DE VEDAÇÃO DE VARIADOS ESPAÇOS VAZIOS E FRESTAS EM UMA TALA DE JUNÇÃO. HÁ MUITOS MÉTODOS DE UTILIZAÇÃO, SEMPRE CONSULTE-NOS CASO TENHAM DÚVIDAS.

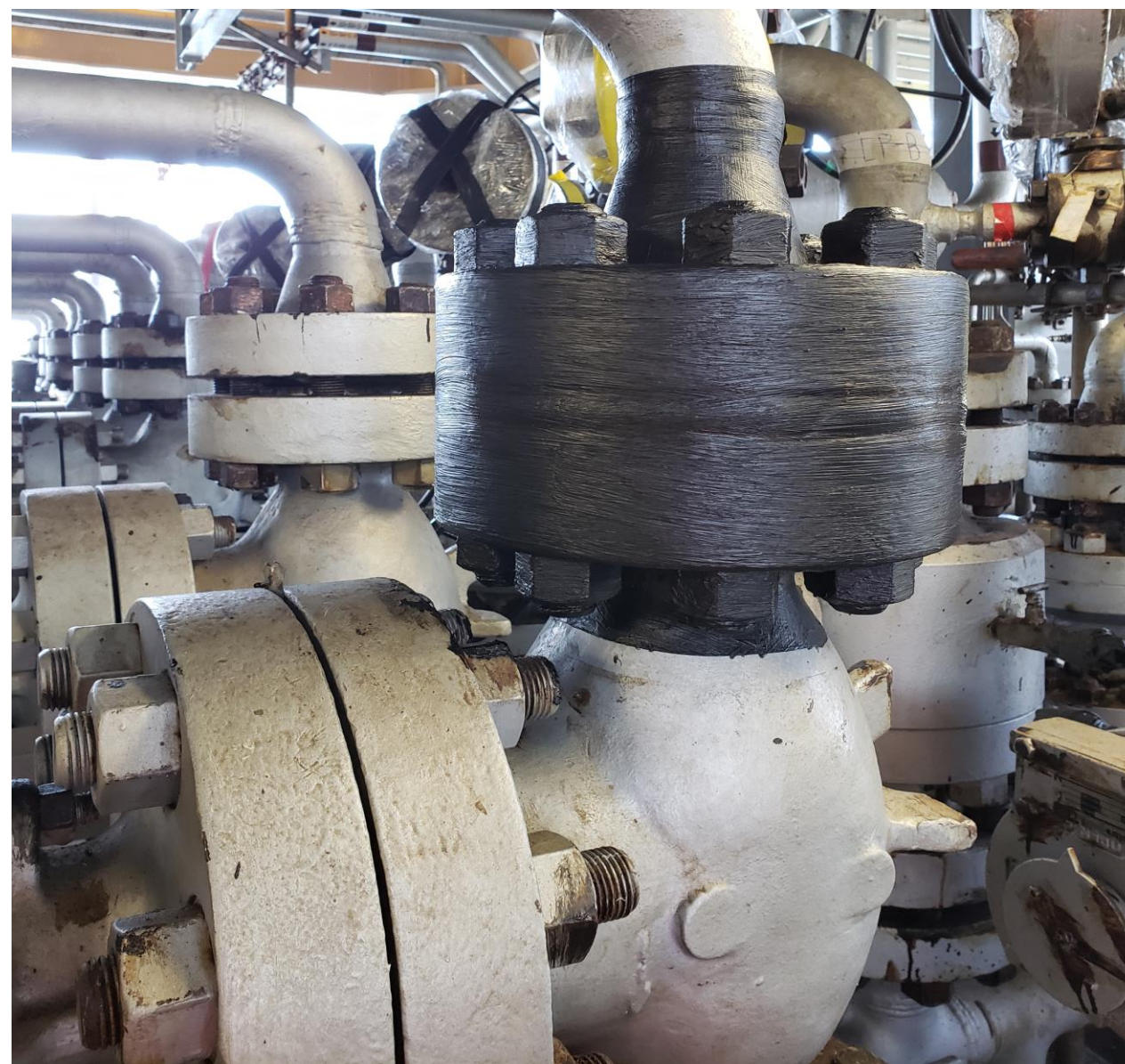
APLICAÇÃO DO ELASTÔMERO PRIMER



APLICAÇÃO DO ELASTÔMERO PRIMER



APLICAÇÃO DO ELASTÔMERO PRIMER



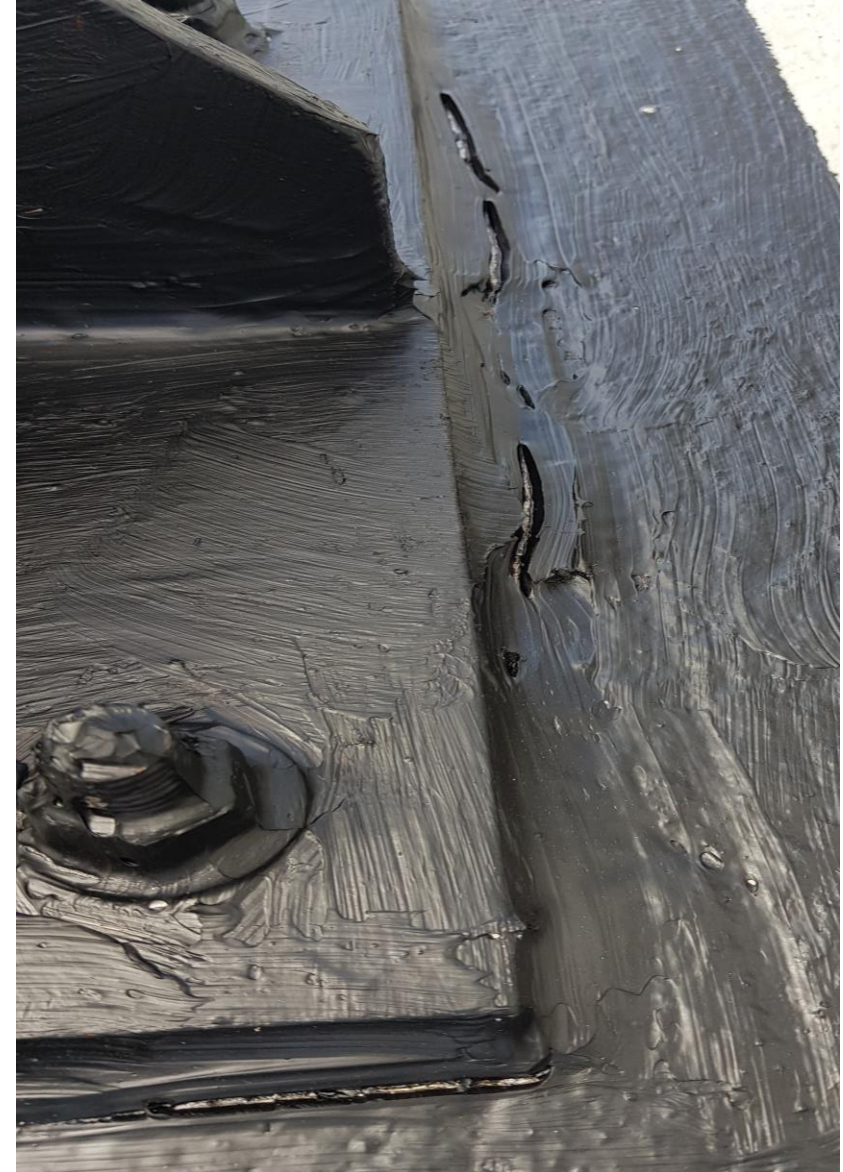
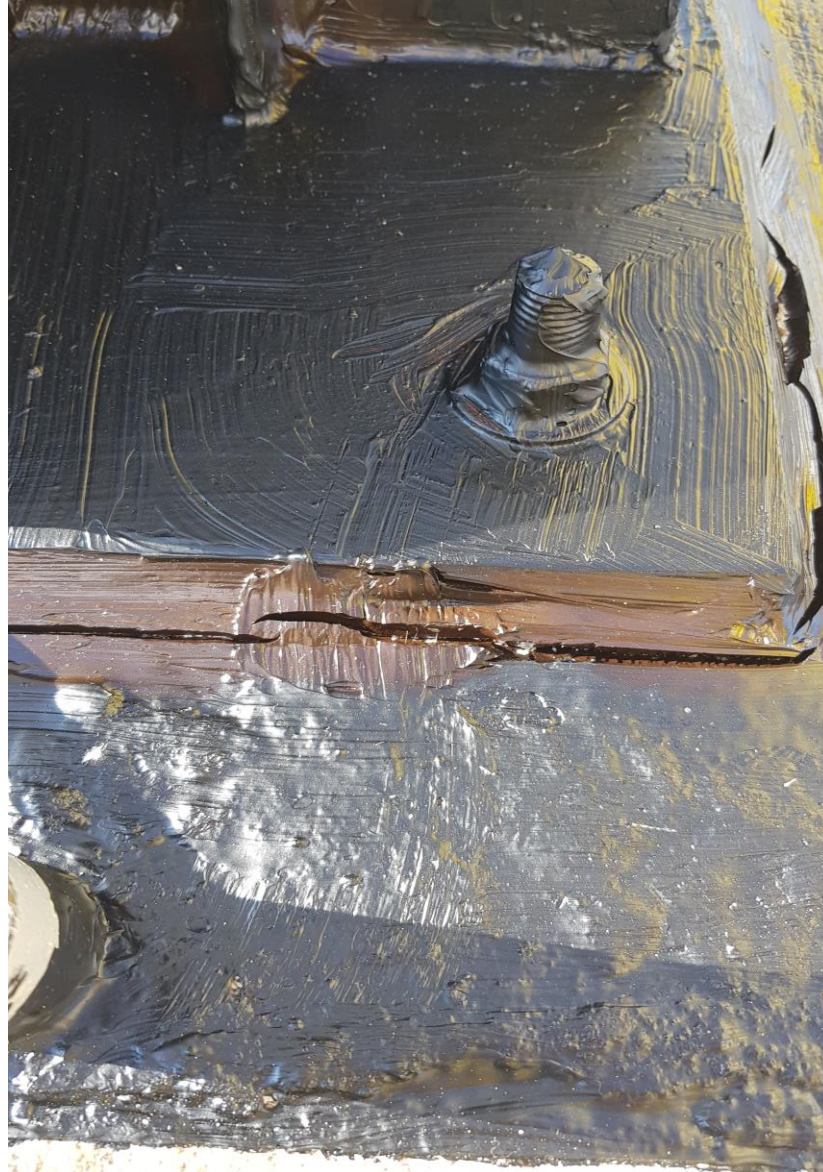
APLICAÇÃO DO ELASTÔMERO PRIMER



APLICAÇÃO DO ELASTÔMERO PRIMER



FALHAS DE APLICAÇÃO NO ELASTÔMERO PRIMER



FALHAS DE APLICAÇÃO NO ELASTÔMERO PRIMER



APLICAÇÃO DO ELASTÔMERO ACABAMENTO



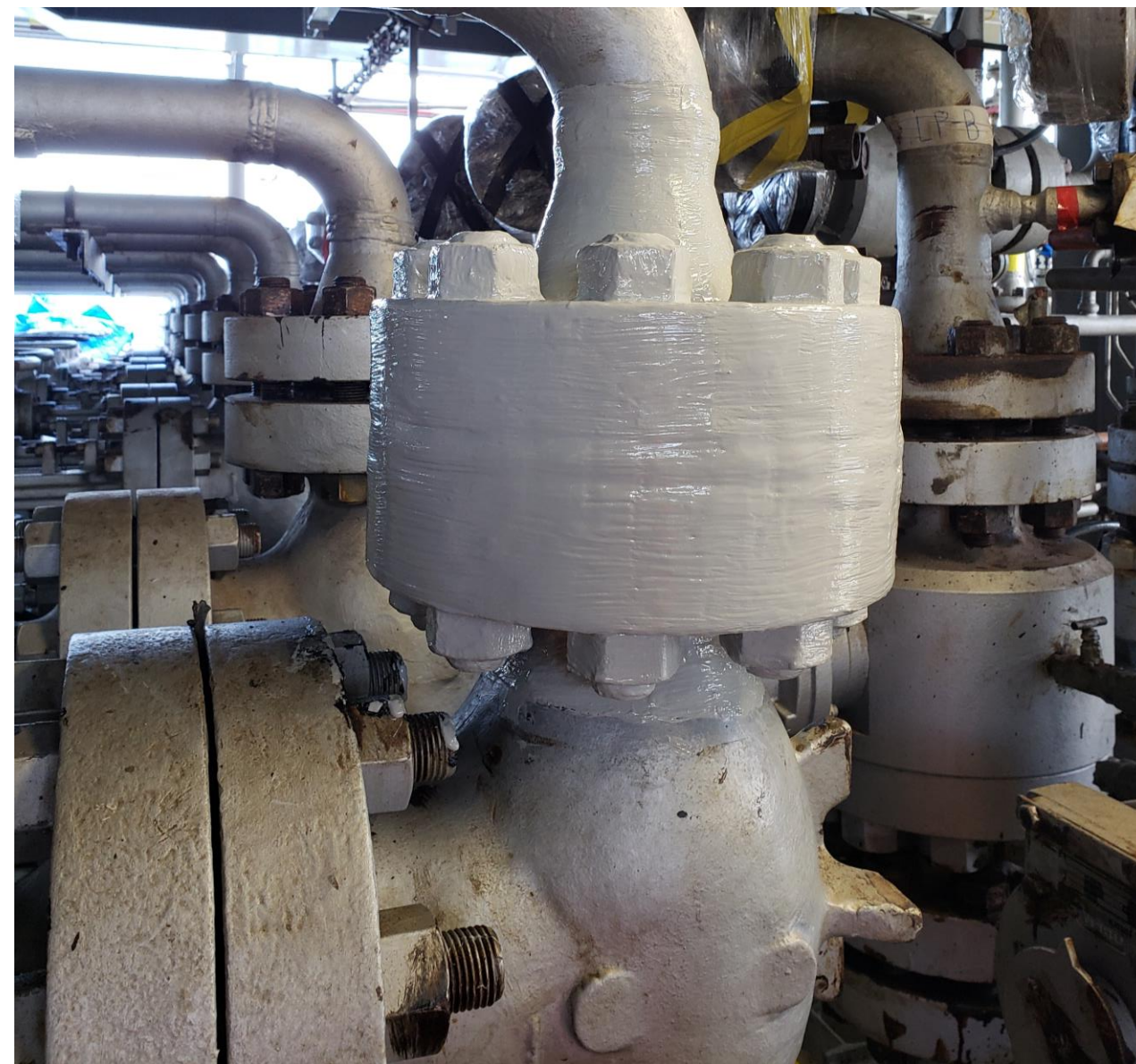
APLICAÇÃO DO ELASTÔMERO ACABAMENTO



APLICAÇÃO DO ELASTÔMERO ACABAMENTO



APLICAÇÃO DO ELASTÔMERO ACABAMENTO



APLICAÇÃO DO ELASTÔMERO ACABAMENTO

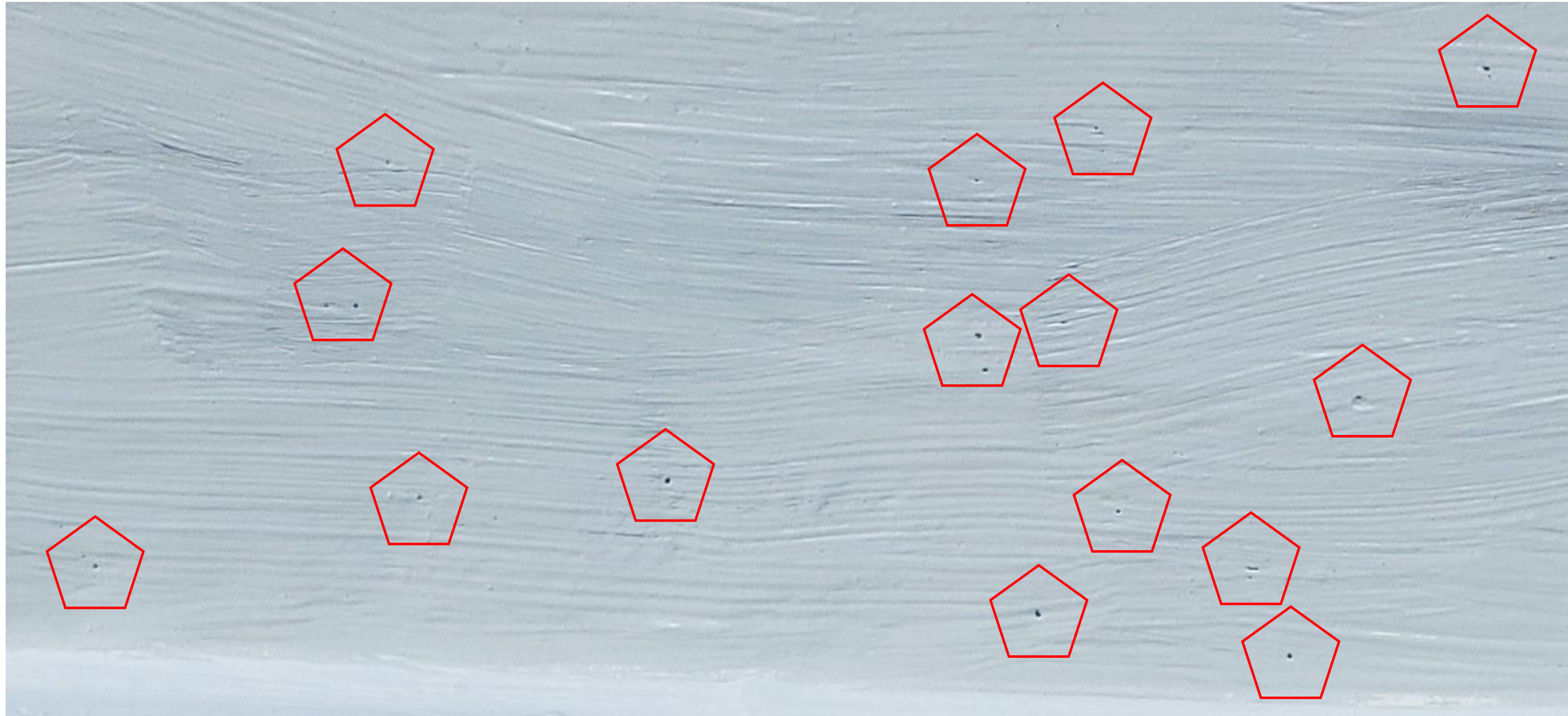


APLICAÇÃO DO SISTEMA DIRETAMENTE SOBRE O METAL. CARACTERÍSTICA QUE FICA APARENTE NA 1ª DEMÃO DO ELASTÔMERO ACABAMENTO. GERALMENTE OCORRE SOBRE TRATAMENTO MECÂNICO, NÃO INTERFERE NO DESEMPENHO, APENAS ESTÉTICO.

FALHAS DE APLICAÇÃO NO ELASTÔMERO ACABAMENTO



FALHAS DE APLICAÇÃO NO ELASTÔMERO ACABAMENTO



REPARO DE DANOS NO SISTEMA DE REVESTIMENTO



REPARO DE DANOS NO SISTEMA DE REVESTIMENTO



REPARO DE DANOS NO SISTEMA DE REVESTIMENTO



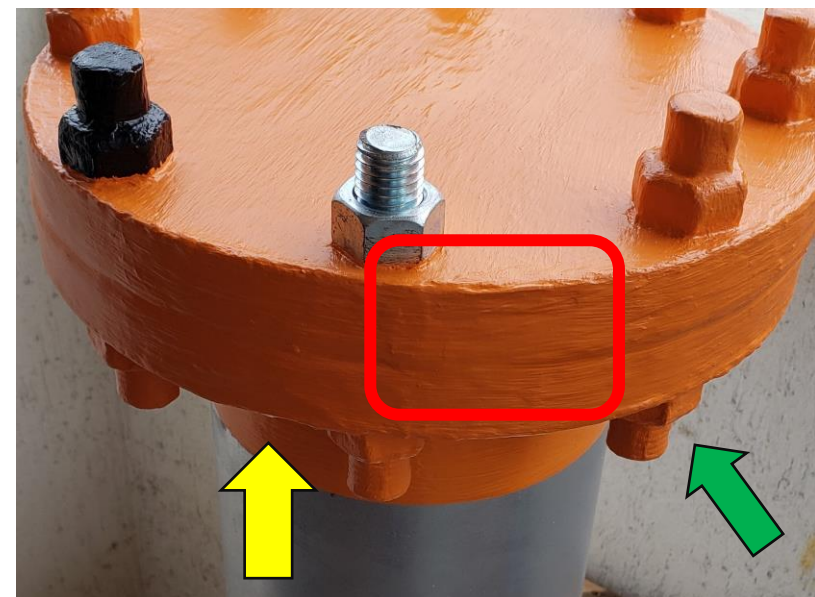
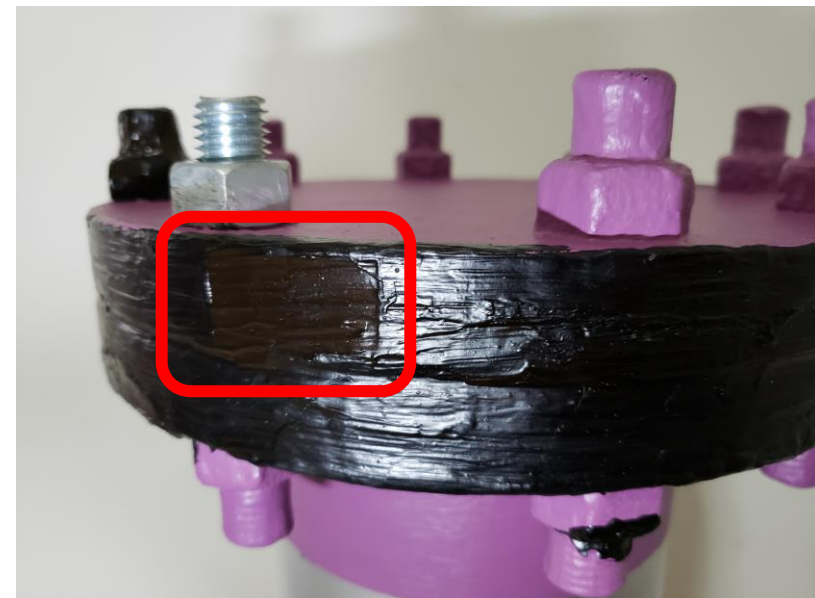
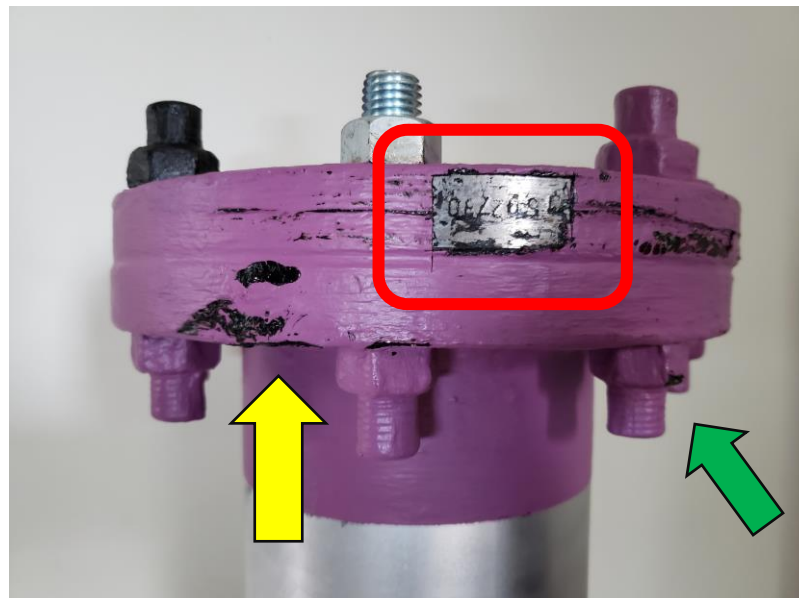
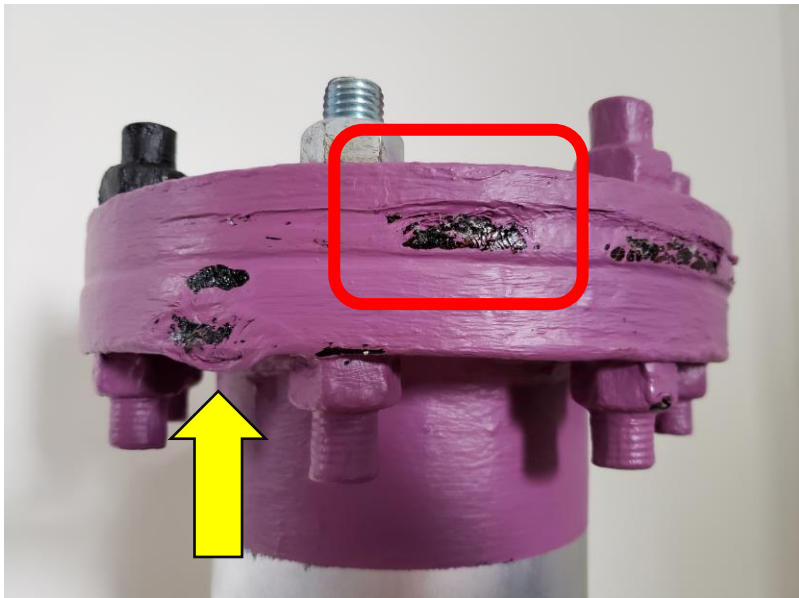
REPARO DE DANOS NO SISTEMA DE REVESTIMENTO



REPARO DE DANOS NO SISTEMA DE REVESTIMENTO



REPARO DE DANOS NO SISTEMA DE REVESTIMENTO



GERSON VIANNA VIEIRA JUNIOR

NACE Coating Inspector Level 2 - 49292

ABRACO Nível 1 SNQC-CP - 0858

+55 (21) 99969-1727

gersonvieira@tinocoanticorrosao.com.br