

## W-POXI DRD 331

**DESCRIÇÃO DO PRODUTO:** Primer acabamento epóxi poliamida bicomponente, alto teor de sólidos e com pigmentação anticorrosiva, de secagem rápida. Possui boa resistência a abrasão, com excelente aderência ao aço carbono tratado por jateamento abrasivo ou limpeza mecânica. Pode ser aplicado sobre tintas envelhecidas fortemente aderidas. Itens que atendem Diretiva Rohs possuem a descrição R na nomenclatura do produto.

**RECOMENDAÇÕES DE USO:** Indicado para pintura de estruturas metálicas, porões de cargas, convés, acessórios de convés, costado, boottops, exterior de tanques, tubulações, silos e equipamentos diversos nas indústrias. Recomendado para obras novas, manutenção e reparo. Para ambientes agressivos ou imersão em água, recomenda-se o uso de duas demãos.

**EMBALAGENS:**

<b>Componente A</b>	W-POXI DRD 331 – Balde (16 L)
<b>Componente B</b>	W-POXI 3026 – 10003319 (4 L)

<b>Componente A</b>	W-POXI DRD 331 – Galão (2,88 L)
<b>Componente B</b>	W-POXI 3026 – 10003320 (0,72 L)

**CARACTERÍSTICAS:**

<b>Cores</b>	Ral, Munsell ou conforme padrão do cliente.
<b>Brilho/ Aspecto</b>	DRD 331 - Semi Brilhante
<b>Sólidos por Volume</b>	74 ± 2% (ISO 3233 - 1998)
<b>VOC</b>	330 g/l
<b>Prazo de Validade</b>	12 meses a 25°C
<b>Espessura por demão</b>	120 – 200 micrometros seco.
<b>Rendimento teórico</b>	4,6 m <sup>2</sup> /litro na espessura de 160 micrometros seco, sem considerar os fatores de perda na aplicação.
<b>Resistência ao calor seco</b>	Temperatura Máxima 120°C. O produto mantém as suas propriedades físicas e químicas até a temperatura de 120°C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.

<b>Secagem</b>	10°C	25°C	35°C
<b>Toque</b>	3 horas	2 horas	1,5 horas
<b>Manuseio</b>	10 horas	8 horas	6 horas
<b>Final</b>	240 horas	168 horas	120 horas

<b>Secagem Repintura</b>	10°C	25°C	35°C
Min.	10 horas	8 horas	6 horas
Máx.	-	-	-

## PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A performance deste produto está associada ao grau de preparação da superfície. Remover completamente óleos, graxas e gorduras aplicando um produto desengraxante ou conforme o método de limpeza com solvente da norma SSPC SP1.

A sujidade acumulada deve ser removida, utilizando uma escova seca e os sais solúveis devem ser removidos, lavando com água doce em alta pressão.

Para obras novas, se faz necessário tratar respingos e cordões de solda, áreas danificadas, arestas e cantos vivos através de jateamento abrasivo grau Sa2½ ou SSPC-SP10, padrão visual ISO 8501-1.

### Obras Novas

#### **Preparação por Jateamento Abrasivo**

Recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies jateadas ao grau Sa 2½ ou conforme norma SSPC SP10. Padrão visual ISO 8501-1.

Avaliar a superfície após o jateamento, observando a presença de defeitos superficiais revelados após o tratamento, adotando práticas apropriadas para minimizar os defeitos através de esmerilhamento ou preenchimento.

Caso ocorra oxidação entre o jateamento e a aplicação da pintura, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão visual especificado.

Recomenda-se um perfil de rugosidade de 40 a 85 micra.

### Manutenção e Reparos

#### **Preparação Mecânica**

Pode ser utilizada para situações de peças que apresentam os graus de oxidação C ou D, conforme os padrões visuais ISO 8501-1. A superfície deverá estar limpa, seca e isenta de contaminantes.

Tratar mecanicamente até obter, no mínimo, o grau St 3 ou SSPC- SP3. Padrão visual ISO 8501-1. As áreas que não podem ser preparadas por este método deverá ser efetuado jateamento abrasivo localizado atingindo o grau Sa 2 ou SSPC-SP6. Padrão visual ISO 8501-1.

**Nota:** para pintura interna de tanques ou abaixo da linha d'água, somente poderá ser utilizada preparação mecânica em pequenas áreas.

#### **Tintas Envelhecidas**

Este produto destina-se também a aplicação sobre tintas envelhecidas intactas e fortemente aderidas. Tintas soltas ou mal aderidas devem ser removidas até à camada firme. Recomendamos proceder com uma quebra de brilho na película de tinta por meio de lixamento, proporcionando uma melhor aderência entre demãos, limpando a superfície conforme descrito acima, removendo a poeira formada.

Para pequenas áreas desgastadas, danificadas e outros, devem ser preparadas de acordo com jateamento abrasivo grau Sa 2½ ou conforme norma SSPC SP10 ou tratamento mecânico ao grau St 3 ou SSPC-SP3. Padrão visual ISO 8501-1.

**Nota:** Se for ultrapassado o intervalo máximo indicado para aplicação da demão subsequente, se faz necessário proceder lixamento manual / mecânico utilizando lixa para quebra do brilho. Este procedimento se faz necessário para obter aderência entre as camadas.

**Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG (tintas@weg.net).**

**PREPARAÇÃO PARA APLICAÇÃO:**

**Mistura**

Homogeneizar o conteúdo de cada um dos componentes por meio de agitação mecânica ou pneumática (A e B). Assegurar de que nenhum sedimento fique retido no fundo da embalagem. Adicionar o componente B ao componente A, nas proporções (volume) indicadas, sob agitação, até completa homogeneização, respeitando a relação de mistura.

**Relação de mistura**

4A X 1B em volume

**Diluyente**

Recomendado - **Diluyente Epóxi 3005**

**Diluição**

Dependendo do método de aplicação, diluir no **máximo 15% em volume**.

Somente adicione o Diluyente depois de completada à mistura dos componentes A + B. Não dilua com solventes que não sejam permitidos pela legislação local e nem exceda o percentual de diluição indicado.

Excessiva diluição da tinta poderá afetar a formação do filme, o aspecto e dificultar a obtenção da espessura especificada.

**Vida útil da mistura**

6 horas a 25°C

**Tempo de indução (25°C)**

Aguardar 15 a 20 minutos antes da aplicação.

**Nota:** Em locais de muito calor, recomendamos consultar o Departamento Técnico da WEG.

**FORMAS DE APLICAÇÃO**

Os dados abaixo servem como guia, podendo ser utilizados equipamentos similares.

Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização.

Antes da aplicação esteja seguro de que os equipamentos e respectivos componentes estejam limpos e nas melhores condições.

Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação da tinta.

Após efetuar a mistura dos produtos bicomponentes, se ocorrer paradas na aplicação, e estas tiverem o seu pot-life ultrapassado (tinta apresenta variação na sua fluidez), esta não poderá mais ser rediluída para posterior aplicação.

Reforçar todos os cantos vivos, fendas e cordões de solda com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas. Quando aplicar por pulverização, faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.

**Pistola airless:**

Usar Airless ..... 60 : 1  
Pressão do fluido..... 2400 psi  
Mangueira ..... 1/4" de diâmetro interno  
Bico ..... 0,015" a 0,017"  
Filtro ..... -  
Diluição ..... Max. 10%

**Pistola convencional:**

Pistola ..... JGA 502/3 Devilbiss  
Bico de fluido ..... EX  
Capa de ar ..... 704  
Pressão de atomização ..... 60 a 65 psi  
Pressão no tanque ..... 10 a 20 psi  
Diluição ..... Max. 15%

**Trincha:**

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

**Rolo:**

Utilizar rolos de lã de carneiro ou de lã sintética para tintas epóxis.

**Nota:** Para aplicação por trincha ou rolo, poderá ser necessário aplicar em dois ou mais passes para se obter uma camada uniforme e de acordo com a espessura de película recomendada por demão.

**Limpeza dos equipamentos:** Utilizar Diluente Epóxi 3005.

**Nota:** Não deixar o produto catalisado permanecer em contato com as mangueiras, pistolas e equipamentos usados na aplicação, pois, para temperaturas acima das descritas na tabela de pot life, a tinta apresentará variação na sua fluidez e irá endurecer dificultando a limpeza.

Lavar completamente todo o equipamento utilizado

**DESEMPENHO NA APLICAÇÃO**

Para um bom desempenho do produto, recomendamos seguir as orientações abaixo:

Para aplicação por trincha ou rolo, poderá ser necessário aplicar em dois ou mais passes para se obter uma camada uniforme e de acordo com a espessura de película recomendada por demão.

Produto não recomendado para pintura interna de tanques.

Recomendamos uma preparação da superfície ao grau Sa 2½ ou SSPC SP10. Padrão visual ISO 8501-1. É aceitável recorrer a padrões de preparação de superfície menos exigentes, desde que se garanta a ausência de contaminantes, e se complemente a limpeza por água a alta pressão (deverão ser avaliadas as alternativas de preparação de superfície adequadas a cada caso).

É indispensável a correta lavagem e desengorduramento da superfície e o lixamento de tintas antigas sempre que necessário para promover a aderência.

Em pinturas executadas na orla marítima, se expostas à ação de maresia, recomendamos efetuar lavagem com água doce entre demãos eliminando as impurezas depositadas.

Não aplicar o produto após o tempo de vida útil da mistura (pot life) caso este tempo for ultrapassado.

Adequado para aplicação sobre sistemas alquídicos, epóxi e de poliuretano envelhecidos que apresentam excelente aderência no substrato.

Recomendamos pintar somente se a temperatura medida da superfície estiver no mínimo 3°C maior que a temperatura do ponto de orvalho.

Poderão ocorrer pequenas variações de cor, aspecto e brilho das peças aplicadas em períodos de umidade relativa do ar elevada, dias de chuvas, em locais com temperaturas baixas ou em situações em que as peças forem aplicadas e colocadas para secar em ambientes externos.

A temperatura do substrato e as condições climáticas e ambientais poderão interferir no tempo de secagem do produto.

Para melhores propriedades de aplicação, a temperatura da tinta deverá estar entre 21-27°C, antes da mistura e aplicação.

Não deverá ser aplicado em condições adversas, como umidade relativa do ar (URA) acima de 85% ou superfícies condensadas, o brilho e a cor poderão sofrer pequenas alterações.

Os produtos à base de epóxi são conhecidos por apresentar excelentes propriedades anticorrosivas e baixa resistência a exposição aos raios solares. Em situações de exposição do filme aplicado a ação de intempéries, apresentará com o passar do tempo uma perda de brilho conhecida como calcinação / gisamento e como consequência alteração na sua tonalidade.

Lembramos que mesmo sofrendo esta calcinação, o filme não é prejudicado quanto a sua proteção anticorrosiva.

Em superfícies recém pintadas em contato direto com a água durante o processo de cura, poderá ocorrer manchamentos localizados com alteração na sua cor (mais visível nas cores escuras), retardo na cura e comprometimento do desempenho do produto.

Em pinturas efetuadas variando o método de aplicação de tintas na mesma obra, poderá gerar diferenças de brilho e aspecto final das peças pintadas.

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG ([tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net)).

**COMPATIBILIDADE DE SISTEMAS E REPINTURAS DE MANUTENÇÃO****Repintura de superfícies pintadas em bom estado**

O produto W-POXI DRD 331 poderá ser aplicado sobre tintas envelhecidas ou sobre outros sistemas de pintura. Aconselha-se, contudo, testar o contato do W-POXI DRD 331 com a tinta anterior numa pequena área de teste. Deverá garantir-se que o material original está bem aderido. Toda a tinta não aderida deverá ser retirada. Os pontos com corrosão ou a aplicação sobre tintas envelhecidas deverão ser tratadas conforme orientação técnica.

Para aplicação de acabamentos sobre o produto W-POXI DRD 331, deverá ser respeitado o tempo de repintura. A superfície deverá estar seca e isenta de contaminantes.

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG ([tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net)).

**PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA:**

Antes do manuseio deste produto é indispensável uma criteriosa leitura de todas as informações contidas na sua ficha de informações de segurança de produtos químicos (FISPQ), disponível em nosso site, no endereço eletrônico indicado ao final deste boletim técnico.

O preparo da superfície, manuseio e o uso de tintas durante a pintura e secagem, por tratar-se de produtos inflamáveis, devem ser realizados em locais ventilados, longe de chamas, faíscas ou calor excessivo, utilizando de equipamentos de proteção individual (EPI's) apropriados para a etapa a ser realizada.

O contato com a pele pode causar irritações.

Se ingerido, não induzir ao vômito. No caso de contato com os olhos, lavá-los abundantemente com água. Em qualquer dos casos, procurar um médico imediatamente.

Não fumar na área de trabalho.

Certificar que as instalações elétricas estejam perfeitas e que não provoquem faíscas.

Não usar diluente para limpeza da pele, mãos e outras partes do corpo. Para limpar as mãos usar álcool, em seguida, lavar com água e pastas de limpeza apropriada.

Em caso de incêndio, usar extintores de CO<sub>2</sub> ou pó químico. Não é recomendado o uso de água para extinguir o fogo produzido pela queima das tintas.

O armazenamento de tintas e diluentes deve ser feito em locais ventilados e protegidos do intemperismo. A temperatura pode oscilar entre 10 a 40°C.

Ocorrendo sintomas de intoxicação pela inalação de vapores químicos, a pessoa intoxicada deve ser removida imediatamente do local de trabalho para locais ventilados.

Em caso de desmaio, chamar imediatamente um médico.

Produto destinado para uso e manuseio de profissionais ligados a área de pintura.

A aplicação e utilização deste produto, deverá ser realizada, em conformidade com todas as normas e regulamentos Nacionais de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

Se for necessário a realização de remoções da tinta já aplicada e endurecida do substrato, o operador e as pessoas que estão no mesmo ambiente, deverão utilizar equipamentos de proteção individual (EPIs), apropriados conforme indicado na ficha de informações de segurança (FISPQ).

Em situações que ocorram à necessidade de efetuar processos de soldas de peças metálicas pintadas com este produto, serão liberados poeiras e gases (fumaça) que exigirão a utilização de equipamento de proteção individual apropriado (mascaras com filtros de carvão ativado e até equipamentos de ar mandado) de acordo com cada ambiente.

As aplicações em áreas confinadas requerem ventilação adequada, além de métodos e procedimentos específicos. Para estas situações contactar a área de segurança de sua empresa.

**Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG (tintas@weg.net).**

**NOTA:**

As informações contidas neste boletim técnico baseiam-se na experiência e no conhecimento adquirido em campo pela equipe técnica da WEG.

Em caso de utilização do produto sem prévia consulta à WEG sobre a adequação do mesmo ao fim no qual o cliente pretende utilizá-lo, o cliente fica ciente de que a utilização se dará por sua exclusiva responsabilidade, sendo que a WEG não se responsabiliza pelo comportamento, segurança, adequação ou durabilidade do produto.

Algumas informações contidas neste boletim são apenas estimativas, e podem sofrer variações em decorrência de fatores fora do controle do fabricante. Assim, a WEG não garante e não assume qualquer responsabilidade quanto a rendimento, desempenho ou quanto a quaisquer danos materiais ou pessoais resultantes do uso incorreto dos produtos em questão ou das informações contidas neste Boletim Técnico.

As informações contidas neste boletim técnico estão sujeitas a modificações periódicas, sem prévio aviso, devido à política de evolução e melhoria contínua de nossos produtos e serviços, fornecendo soluções com qualidade para satisfazer às necessidades de nossos clientes.