

STARFLEX SP 301

DESCRIÇÃO DO PRODUTO: Shop primer epóxi isocianato alifático bicomponente de baixa espessura. Primer de aderência para superfícies não ferrosas e para proteção inicial de chapas e perfis de estrutura de aço. Atende Norma Petrobras N 2198. Itens que atendem Diretiva Rohs possuem a descrição R na nomenclatura do produto.

RECOMENDAÇÕES DE USO: Indicado como primer de aderência para metais ferrosos e não ferrosos, tais como: alumínio, galvanizados, latão, inox e também em substratos não metálicos como fibra de vidro. Amplamente utilizado em torres de transmissão, telhas, tubulações e equipamentos de aço galvanizado.

EMBALAGENS:

Componente A	STARFLEX SP 301 VERM OXIDO – 12255787 (3,4 L) Galão
Componente B	STARFLEX SP 301 – 12254054 (0,2 L)

CARACTERÍSTICAS:	Cores	Vermelho óxido			
	Brilho/ Aspecto	Fosco 15 – 30UB			
	Sólidos por Volume	19 ± 2% (N 1358)			
	Prazo de Validade	12 meses a 25°C			
	Espessura por demão	20 micrometros seco.			
	Rendimento teórico	9,5m ² /litro na espessura de 20 micrometros seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.			
	Resistência ao calor seco	Contínua 60°C e descontínua 100°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.			
	Secagem		10°C	25°C	35°C
	Pegajosidade		25 minutos	10 minutos	5 minutos
	Pressão		1 hora	30 minutos	15 minutos
Final		240 horas	168 horas	168 horas	
	Secagem Repintura	10°C	25°C	35°C	
	Min.	12 horas	6 horas	4 horas	
	Máx.	Estendido	Estendido	Estendido	

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.

Metais não Ferrosos e Galvanizados Eletrolítico:

Remover inicialmente a oleosidade da superfície com panos limpos embebidos com o Diluente Alquidico 1024. Proceder a um “leve lixamento” com lixa 180, sempre que possível provocar riscos em forma quadriculada (horizontal e vertical). Limpar novamente a superfície com panos embebidos em diluente e trocá-los frequentemente. Em toda limpeza de superfície com panos evitar a utilização de estopas ou panos coloridos.

Galvanizado por Imersão à quente (a fogo):

Recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies jateadas ao grau Sa 1 (brush off) ou conforme a norma SSPC-SP7, utilizando granalha 20 a 40 mesh condicionando a operação somente para produzir rugosidade e/ou fosqueamento. Padrão visual ISO 8501-1.

Aceitável: mesmo procedimento utilizado para metais não ferrosos, porém, utilizar lixa 100.

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

3,5A X 0,3B em volume

Diluyente

Se necessário diluir 10%.

Vida útil da mistura

12 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..... 2000 psi
 Mangueira 1/4" de diâmetro interno
 Bico 0,013" a 0,019"
 Filtro Malha 60
 Diluição –

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 –

Trincha:

Apenas em pequenas áreas.

Rolo:

Não recomendado.

Limpeza dos equipamentos: Utilizar Diluente SL 30.

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:

A preparação da superfície deverá ser feita conforme orientação no item Preparação da superfície e de acordo com o tipo de substrato.

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. 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.

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

Sistemas epóxis podem ter o tempo de cura maior quando expostos a baixas temperaturas. Para cura em temperaturas abaixo de 10°C, consulte o Departamento Técnico da WEG.

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.

O componente B deverá ser preservado da umidade ambiente. Recomendamos que, uma vez aberto, seja utilizado na sua totalidade ou o mais rápido possível.

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



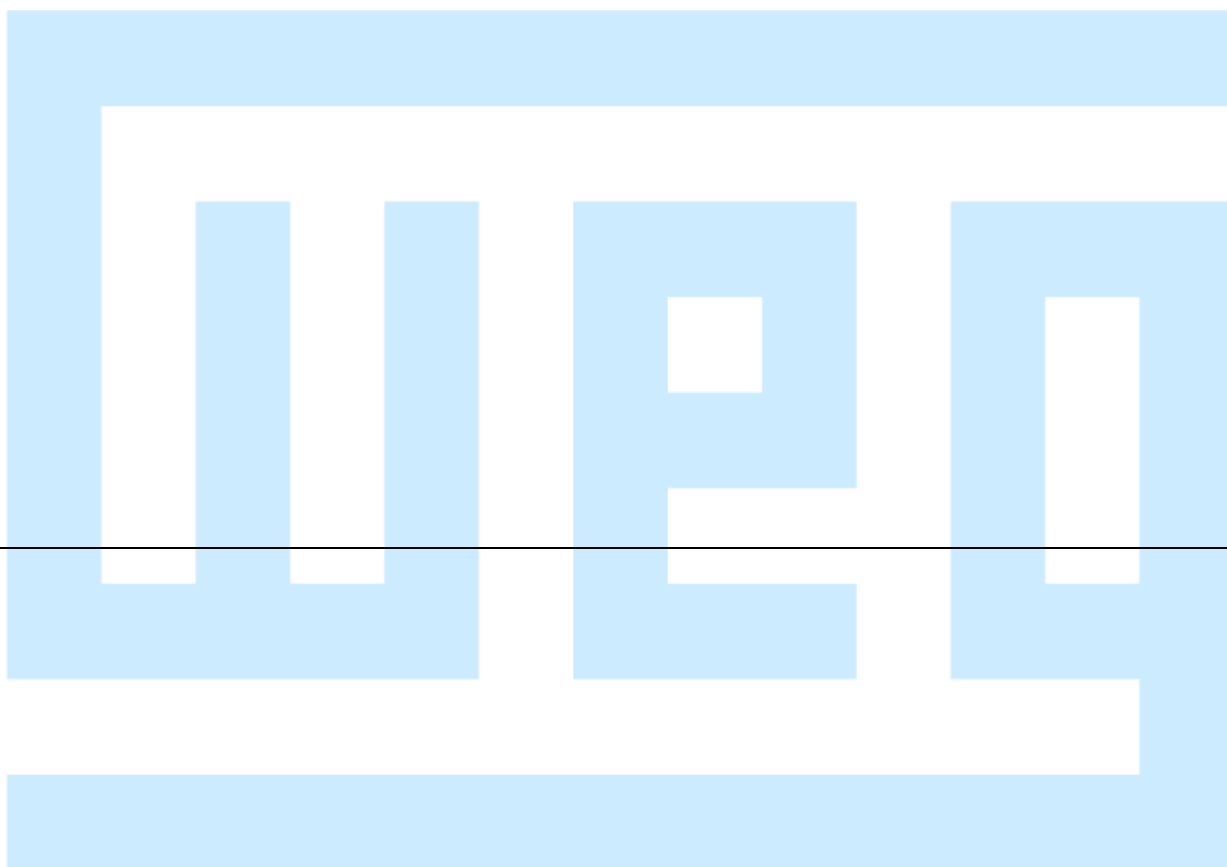
COMPATIBILIDADE DE SISTEMAS E REPINTURAS DE MANUTENÇÃO

Não se dispensa a correta lavagem e desengorduramento da superfície para a aplicação da tinta de acabamento. Caso haja pontos de corrosão, os mesmos deverão ser tratados adequadamente.

STARFLEX SP 301 aceita uma grande gama de acabamentos, principalmente epóxis e poliuretanos.

Em ambientes de alta agressividade, recomendamos utilizar tintas intermediárias antes do acabamento específico.

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG (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 CO₂ 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.