

## W-THANE HBD 50

**DESCRIÇÃO DO PRODUTO:** Primer acabamento poliuretano acrílico alifático bicomponente, de alto desempenho. Oferece boa resistência química e ao intemperismo contínuo, excelente aderência sobre aço carbono e retenção de cor e brilho, alta resistência aos agentes atmosféricos e alguns solventes, alto desempenho quanto a dureza, impacto e abrasão.

**USOS RECOMENDADOS:** Indicado para pintura de implementos rodoviários, implementos agrícolas, máquinas, e equipamentos expostas ao intemperismo natural.

**CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÃO:** Este produto quando fornecido para atender a Diretiva RoHS (Restriction of Certain Hazardous Substances) possui a letra R na descrição da sua nomenclatura.

EMBALAGENS:	Componente	Conteúdo	Embalagem	Unidade medida
	Componente A	16,65 3	20 3,6	L
	Componente B	3,35 0,6	3,6 0,9	L

<b>CARACTERÍSTICAS:</b>	<b>Cor:</b>	Ral, Munsell ou conforme padrão do cliente
	<b>Brilho:</b>	Brilhante >80 UB HBD 501 Semi Brilhante 60 – 80 UB HBD 502 Semi Fosco 30 – 60 UB HBD 503 Fosco 15 – 30 UB HBD 504 Ultra Fosco 0 – 15 UB HBD 505
	<b>Sólidos por Volume:</b>	54 ± 5% (ISO 3233).
	<b>Prazo de Validade:</b>	12 meses a 25°C – Componente A 06 meses a 25°C – Componente B
	<b>Espessura por demão (seca):</b>	90 µm – 130 µm
	<b>Rendimento teórico:</b>	6 m <sup>2</sup> /l sem diluição na espessura de 90 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.
	<b>Resistência ao calor seco:</b>	Temperatura máxima 90 °C . O produto mantém as suas propriedades físicas e químicas até a temperatura de 90 °C porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.
	<b>Secagem:</b>	
		<b>25°C</b>
	<b>Toque:</b>	1 hora
	<b>Manuseio:</b>	8 horas
	<b>Final:</b>	168 horas
	<b>Secagem Repintura:</b>	
		<b>25°C</b>
	Min	12 horas
	Max	48 horas

**PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE** A sujidade acumulada deve ser removida utilizando uma escova seca, pano limpo e seco, sopro de ar comprimido, aspirador e/ou com a combinação destes, e os sais solúveis devem ser removidos através de uma lavagem com água doce em abundância e, preferencialmente, sob baixa pressão (até 5.000 psi) de acordo com a norma SSPC-SP 12/NACE No. 5.

### Tratamento de superfície pelo processo de Jateamento Abrasivo

Executar o jateamento abrasivo ao metal quase branco, grau Sa 2 1/2 do padrão visual da norma ISO 8501-1 (A Sa 2 1/2, B Sa 2 1/2, C Sa 2 1/2 e D Sa 2 1/2) ou de acordo com a norma SSPC-SP 10/NACE No. 2, padrão visual SSPC-VIS 1 (A SP 10, B SP 10, C SP 10, D SP 10, G1 SP 10, G2 SP 10, G3 SP 10).

Inspecionar a superfície recém jateada observando a presença de defeitos superficiais que eventualmente poderão ser revelados após esta etapa, adotando práticas apropriadas para minimizar tais defeitos através de esmerilhamento, preenchimento com solda e/ou com massa epóxi.

Recomenda-se um perfil de rugosidade entre 40 e 60  $\mu\text{m}$ .

#### Tratamento de Superfície em Aço Carbono

Remover totalmente a oleosidade da superfície com panos limpos embebidos com o Diluente para limpeza conforme SSPC SP1. Em toda limpeza de superfície com panos, realizar a substituição dos mesmos para evitar a saturação. Não utilizar estopas ou panos coloridos.

A sujidade acumulada deve ser removida utilizando uma escova seca, pano limpo e seco, sopro de ar comprimido, aspirador e/ou com a combinação destes, e os sais solúveis devem ser removidos através de uma lavagem com água doce em abundância e, preferencialmente, sob baixa pressão (até 5.000 psi) de acordo com a norma SSPC-SP 12/NACE No. 5.

#### Manutenção e reparo

**NOTA:** Respeitar o intervalo de repintura do produto para a aplicação da demão subsequente. Caso seja ultrapassado o intervalo de repintura máximo indicado, se faz necessário executar um lixamento manual/mecânico superficial para quebra de brilho da demão anterior, seguindo com a limpeza da poeira e resíduos do lixamento a fim de proporcionar uma melhor aderência entre as demãos de tintas.

A aplicação do produto sobre outros antiincrustantes livre de TBT, da Weg ou de outro fabricante, não deverá ser feita sem consulta prévia à Weg. Qualquer aplicação sem consulta não está autorizada.

**Para maiores informações, consultar o Departamento Técnico da WEG.**

#### 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, na proporção de mistura indicada, sob agitação, até completa homogeneização, respeitando a relação de mistura.

##### Relação de mistura (Volume)

5 A X 1 B.

##### Diluyente

Diluyente pu 5008

##### Diluição

Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 15%

Somente adicione o diluyente após completa 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 (25°C)

6 h

##### Tempo de indução (25°C)

Não necessita tempo de indução.

#### FORMAS DE APLICAÇÃO

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

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.

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

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

Após efetuar a mistura de produtos bicomponentes, se ocorrerem 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.

#### **Pistola convencional:**

Pistola:	JGA 502/3 Devilbiss ou equivalente
Bico de fluido:	EX
Capa de ar:	704
Pressão de atomização:	60 - 65 psi
Pressão no tanque:	10 - 20 psi
Diluição:	15%

#### **Trincha:**

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

#### **Rolo:**

Não recomendado.

**NOTA:** Para aplicação por trincha, 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:**

Diluyente pu 5008

Não deixar o produto catalisado permanecer em contato com os equipamentos usados na aplicação, pois para temperatura acima da descrita no item vida útil da mistura, a tinta apresentará variação na sua fluidez e irá endurecer dificultando a limpeza.

Limpar todo o equipamento imediatamente após a utilização.

**NOTA:**

#### **DESEMPENHO NA APLICAÇÃO**

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

Sistemas poliuretânicos (componente A e B), apresentam sensibilidade quando expostos à umidade relativa do ar, podendo ocasionar defeitos no filme seco e redução do pot-life. Portanto, recomendamos que as embalagens de cada um dos componentes, após o uso, sejam devidamente fechadas e mantidas em lugares secos e protegidos de intempéries.

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) estiver ultrapassado.

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

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

Para maiores informações, consultar o Departamento Técnico da WEG.

#### **PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA**

Produto desenvolvido para uso industrial destinado ao manuseio por profissionais qualificados.

Leia atentamente todas as informações contidas na FISPQ deste produto, disponível em: [www.weg.net](http://www.weg.net).

Armazene em local coberto e bem ventilado. Mantenha o recipiente hermeticamente fechado e longe de fontes de calor ou ignição.

Utilize somente em locais bem ventilados evitando o acúmulo de vapores inflamáveis. Mantenha o produto afastado do calor e de fontes de ignição.

Não inale névoas/ vapores/ aerossóis gerados durante o manuseio e/ou aplicação.

Use luvas de proteção/ roupa de proteção/ proteção ocular/ proteção facial.

Embalagens vazias e materiais com vestígios de tinta devem ser descartados de acordo com a legislação vigente. Cuide do meio ambiente.

**NOTA:**

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.

Algumas informações mencionadas 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.

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.

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

