

STARFLEX PR 108

DESCRIÇÃO DO PRODUTO: Primer epóxi com óxido de ferro, poliamida bicomponente, e com pigmentação anticorrosiva, com secagem rápida e boa aplicabilidade. Possui excelente aderência ao aço carbono tratada por jateamento abrasivo. Itens que atendem Diretiva Rohs possuem a descrição R na nomenclatura do produto.

RECOMENDAÇÕES DE USO: Recomendado para pintura de estruturas metálicas, exterior de tanques, tubulações, silos e equipamentos diversos, sejam novos ou manutenção, nas indústrias de papel e celulose, açúcar e álcool, química e petroquímica, entre outras. Recomendado para ambientes de baixa e média agressividade.

EMBALAGENS:	Componente A	STARFLEX PR 108 – Balde (17,15 L)
	Componente B	CATALISADOR STARFLEX PR 108 COMP B – 12263050 (2,85 L)

CARACTERÍSTICAS:	Cores	Vermelho – cores sobre consulta		
	Brilho/ Aspecto	Semi-Brilho		
	Sólidos por Volume	49 ± 2% (ISO 3233 - 1998)		
	VOC	445 g/l		
	Prazo de Validade	12 meses a 25°C		
	Espessura por demão	80 - 85 micrometros seco para a cor cinza.		
	Rendimento teórico	6,1 m ² /litro na espessura de 80 micrometros seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.		
	Resistência ao calor seco	Temperatura Máxima 100°C. O produto mantém as suas propriedades físicas e químicas até a temperatura de 100°C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.		
	Secagem	10°C	25°C	35°C
	Toque	6 horas	3 horas	1 minutos
	Manuseio	18 horas	8 horas	6 horas
	Final	240 horas	168 horas	120 horas
Secagem Repintura	10°C	25°C	35°C	
	Min.	18 horas	8 horas	6 horas
	Máx.	96 horas	72 horas	64 horas

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 esmerilhar cordões de solda e remover respingos de solda, áreas danificadas, arestas e cantos vivos através de jateamento abrasivo grau Sa2½ ou SSPC-SP10, padrão visual ISO 8501-1.

Preparação por Jateamento Abrasivo

Recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies jateadas ao grau Sa 2½ ou conforme 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.

Recomenda-se um perfil de rugosidade de 50 a 60 micrometros.

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

6A X 1B em volume

Diluyente

Recomendado - **Diluyente SL - 30**

Diluição

Dependendo do método de aplicação, diluir no **máximo 5% em volume**.

Somente adicione o Diluyente depois de completada a 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 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..... 2100 - 2400psi
 Mangueira 1/4" de diâmetro interno
 Bico 0,015" a 0,019"
 Filtro –Malha 60
 Diluição Se necessário diluir com até 5% em volume

Pistola convencional:

Pistola JGA 502/3 Devilbiss
 Bico de fluido EX
 Capa de ar 704
 Pressão de atomização 50 a 65 psi
 Pressão no tanque 10 a 30psi
 Diluição Se necessário diluir com até 5% em volume

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 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:

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 decapagem com 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.

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, apresentara 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).

COMPATIBILIDADE DE SISTEMAS E REPINTURAS DE MANUTENÇÃO

Repintura de superfícies pintadas em bom estado:

O produto STARFLEX PR 108 poderá ser aplicado sobre tintas envelhecidas ou sobre outros sistemas de pintura. Aconselha-se, contudo, testar o contato do STARFLEX PR 108 com a tinta anterior numa pequena área de teste.

Deverá garantir-se que o material original está bem aderente. Toda a tinta não aderida deverá ser retirada.

Para aplicação de acabamentos sobre o produto STARFLEX PR 108, deverá ser respeitado o tempo de repintura.

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, WWW.WEG.NET.

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 à 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.