

## W-LACK HPD 15

## DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer acabamento à base de resina alquídica modificada, de excelente proteção anticorrosiva.

## USO RECOMENDADO

Utilizado como primer e acabamento com proteção anticorrosiva sobre superfícies de aço carbono fosfatizadas ou desengraxadas. Recomendado para pintura de máquinas, equipamentos, implementos agrícolas e estruturas metálicas.

## CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES

Este produto, quando fornecido para atender a DIRETIVA ROHS (Restriction of Certain Hazardous Substances), possui a letra R na descrição da sua nomenclatura.

## EMBALAGENS

## Monocomponente

Embalagem de 3,6L contendo 3,6L.  
Embalagem de 20L contendo 20L.

## CARACTERÍSTICAS

## Cor

Conforme padrão cliente.  
Cartela RAL e Munsell.

## Brilho

Brilhante (>80 UB) W-LACK HPD 151  
Semi-brilho (60 - 80 UB) W-LACK HPD 152  
Semi-fosco (30 - 60 UB) W-LACK HPD 153  
Fosco (15 - 30 UB) W-LACK HPD 154  
Ultra Fosco (0 - 15 UB) W-LACK HPD 155

## Teor de VOC

762.91 g/l

## Sólidos por Volume

40 ± 5% (ISO 3233)

## Ponto de Fulgor

31 °C

## Prazo de Validade

12 meses

## Espessura da Camada Seca

30 µm - 40 µm

## Resistência ao Calor Seco

Temperatura máxima 60 °C.  
O produto mantém as suas propriedades químicas até temperatura de 60 °C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.

## Rendimento Teórico

11,43 m²/l sem diluição na espessura de 35 µm seco.  
Sem considerar os fatores de perda na aplicação.

## Peso Específico

Min: 1.17 Max: 1.37 g/cm³

## SECAGEM

25 °C

## Ao toque:

30 min

## Manuseio:

10 h

## Final:

7 dias

## Secagem repintura mínima:

NAO RELEVANTE

## Secagem repintura máxima:

NAO RELEVANTE

## PREPARAÇÃO SUPERFÍCIE

## Preparação de Superfície Padrão

O desempenho desse produto está associado ao grau de preparação de superfície. Em caso de dúvidas, para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG.

A superfície deve estar limpa, seca e isenta de contaminantes. Remover totalmente óleos, graxas e gorduras conforme SSPC-SP1.

Remover sujidade acumulada utilizando escova seca, pano limpo e seco, sopro de ar comprimido, aspirador ou combinação destes. Remover sais solúveis através de lavagem com água doce em abundância, preferencialmente sob baixa pressão (até 5.000 psi), conforme norma SSPC-SP12/NACE No. 5.

#### Desengraxe

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.

#### Superfícies de Aço Carbono

Camadas superficiais duras (por exemplo, camadas resultantes de corte com chama) devem ser removidas por meio de esmerilhamento antes de iniciar o jateamento abrasivo.

Todas as soldas devem ser inspecionadas e, se necessário, reparadas antes do término do jateamento abrasivo. Porosidades, cavidades, respingos de solda, etc. devem ser reparados por meio de tratamento mecânico adequado ou reparo de solda. Nas demais áreas, arredondar arestas e cantos vivos (r e 2 mm, ISO 8501-3).

#### Superfícies Fosfatizadas

Efetuar processo de conversão de camada por fosfatização, utilizando fosfato de zinco ou tricatiónico, com massa entre 2,0 g/m<sup>2</sup> e 4,0 g/m<sup>2</sup>. Seguir as etapas sequenciais: desengraxe; lavagem; decapagem; lavagem; refinador; fosfatização; lavagem; passivação; lavagem com água deionizada; secagem.

NOTA: A preparação da superfície deve ser executada conforme todas as etapas sequenciais pertinentes ao processo de fosfatização, seguindo as recomendações do fabricante do pré-tratamento.

### PREP. APLICAÇÃO

|                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|-----------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Mistura</b>              | Homogeneizar o conteúdo da embalagem por meio de agitação mecânica ou pneumática. Assegurar que nenhum sedimento fique retido no fundo da embalagem.                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| <b>Diluente</b>             | DILUENTE ALQUIDICO 1024                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| <b>Diluição</b>             | Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 25%.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| <b>Notas</b>                | A quantidade de diluente pode variar dependendo do tipo de equipamento utilizado e das condições do ambiente durante a aplicação. Somente adicione o diluente após completa mistura dos demais componentes. Não dilua com solventes que não sejam permitidos pela legislação local, 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. |
| <b>Vida Útil da Mistura</b> | Não relevante.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |

### FORMAS APLICAÇÃO

|                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|----------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Pistola Convencional</b>      | Pistola: JGA 502/3 Devilbiss ou equivalente.<br>Bico fluido: EX.<br>Capa de ar: 704.<br>Pressão de atomização: 60 - 65 psi.<br>Pressão do tanque: 10 - 20 psi.                                                                                                                                                         |
| <b>Pistola Airless</b>           | Airless: utilizar mínimo bomba 60:1<br>Pressão do fluido: 1500-2500 psi<br>Mangueira: 1/4" de diâmetro interno<br>Bico: 0,013-0,017"                                                                                                                                                                                   |
| <b>Trincha</b>                   | Recomendado somente para retoques de pequenas áreas ou "stripe coat" (parafusos, porcas, cordões de solda, cantos vivos e retoques).<br>Para aplicação por trincha e/ou rolo, poderá ser necessário aplicar em duas ou mais demãos para obter uma camada uniforme e de acordo com a espessura de película recomendada. |
| <b>Limpeza dos equipamentos:</b> | DILUENTE ALQUIDICO 1024                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| <b>Notas</b>                     | Os dados apresentados 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.

Na aplicação por pulverização, faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, concluindo com repasse cruzado. Esta técnica é utilizada para evitar áreas descobertas e desprotegidas e para obter um acabamento estético adequado.

Reforçar todos os cantos vivos, fendas e cordões de solda com trinchas, para evitar falhas prematuras nessas áreas.

Limpar todo o equipamento imediatamente após a utilização.

Não deixar material nas mangueiras, pistolas e equipamentos usados na pulverização. Lavar completamente todo o equipamento utilizado.

Acrescentamos que constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência de limpeza dependerá da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos.

---

#### DESEMP. APLICAÇÃO

Em pinturas executadas na orla marítima, se expostas à ação de maresia, recomenda-se efetuar lavagem com água doce entre demãos para eliminar impurezas depositadas.

Cores claras podem requerer mais de uma demão para obter cobertura uniforme.

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

Antes da aplicação, observar condições climáticas: não deve haver ameaça de chuva ou chuvisco. A temperatura da superfície deve estar no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho e umidade relativa não deve exceder 85%. Condições adversas podem causar variações de cor e outras características. Consulte o Departamento Técnico WEG.

Recomenda-se pintar somente se a temperatura medida da superfície estiver no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho.

A temperatura do substrato, as condições climáticas e ambientais durante a aplicação e a cura do produto, bem como a espessura do filme aplicado, podem interferir no tempo de secagem do produto.

Pinturas efetuadas com variação de método de aplicação na mesma obra podem gerar diferenças de brilho e aspecto final das superfícies.

Podem ocorrer pequenas variações de cor, aspecto e brilho (mais visível em cores escuras), além de retardo na cura e comprometimento do desempenho em períodos de alta umidade, dias de chuva, locais frios ou quando as peças secam em ambientes externos.

Sob condições climáticas adversas em ambientes internos e / ou externos com alta umidade relativa do ar, chuva ou chuvisco, baixas ou baixas temperaturas e temperaturas excessivamente altas, podem ocorrer variações na cor e outras características do produto. Consulte o Departamento Técnico da WEG para mais informações.

---

#### PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Produto desenvolvido para uso industrial destinado ao manuseio por profissionais qualificados. Leia atentamente todas as informações contidas na FDS 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 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 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.

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.

---