

W-POXI BLOCK GFD 362 SR

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer, intermediário e acabamento epóxi poliamina de cura rápida, alta espessura, sem solventes, formulado com pigmentos anticorrosivos atóxicos para superfície de aço carbono e aplicável em uma única demão. Produto desenvolvido para superfícies preparadas por jateamento abrasivo e hidrojetadas, podendo ser aplicado sobre superfícies molhadas. Apresenta como vantagem a liberação para trabalho de equipamentos, andaimes e áreas que interessam setores de planejamento e produção em um curto intervalo de tempo.

USO RECOMENDADO

Indicado para trabalhos por imersão em água salgada em temperaturas de até 60°C.

Navios, estruturas marítimas e offshore: tanques de lastro e combustível, decks, plataformas de exploração petrolíferas e gás natural, maquinaria de bordo, tubulações, etc.

Aplicações industriais: pontes, estruturas metálicas e maquinaria diversa.

Tubulações: pode ser aplicado no interior e exterior de tubulações.

CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES

Produto atende a Norma ISO 12944-9 - Condição CX e Im4.

Produto atende a Norma PETROBRAS N 1374, Anexo A - Revestimento de Alto Desempenho.

Produto atende a Norma PETROBRAS N 2943, Anexo A.2 - 06/2020.

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 A	Embalagem de 3,6L contendo 3,6L. Embalagem de 20L contendo 20L.
Componente B	Embalagem de 3,6L contendo 3,6L. Embalagem de 20L contendo 20L.

CARACTERÍSTICAS

Cor	Conforme padrão cliente. Cartela RAL e Munsell.
Brilho	Brilhante
Teor de VOC	3.19 g/l
Sólidos por Volume	100% (ISO 3233)
Prazo de Validade	24 meses
Espessura da Camada Seca	400 µm - 1.000 µm
Resistência ao Calor Seco	Temperatura máxima 200 °C. O produto mantém as suas propriedades químicas até temperatura de 200 °C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.
Rendimento Teórico	1,43 m²/l sem diluição na espessura de 700 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.

SECAGEM

Secagem

	10 °C	25 °C	35 °C
Toque	5 horas	120 min	90 min
Manuseio	12 horas	8 horas	6 horas
Final	30 horas	15 horas	12 horas
Pot life	70 min	60 min	45 min

Secagem Repintura

	10 °C	25 °C	35 °C
Minima	12 horas	8 horas	6 horas
Maxima	36 horas	24 horas	18 horas

PREPARAÇÃO SUPERFÍCIE**Preparação de Superfície Padrão**

O desempenho desde 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.

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

Perfil de Rugosidade Recomendado

Recomenda-se um perfil de rugosidade entre 50 a 100 micrômetros.

Jateamento Abrasivo

Para outras aplicações, recomenda-se efetuar a pintura sobre superfícies jateadas ao grau Sa 2½ ou Sa 3, conforme norma SSPC-SP10 ou SSPC-SP5, respectivamente. Padrão visual ISO 8501-1.

Avaliar a superfície após o jateamento, observando defeitos revelados e adotar práticas para minimizá-los, como esmerilhamento ou preenchimento.

Hidrojateamento

Recomenda-se efetuar a pintura sobre superfícies hidrojateadas ao grau CWJ-2 conforme norma SSPC-VIS 4. É permitido aplicar o produto sobre superfícies com "flash rust leve", grau CWJ-2L.

Manutenção e Reparo

NOTA: Respeitar o intervalo de repintura para aplicação da demão subsequente. Caso seja ultrapassado, realizar lixamento manual/mecânico superficial para quebra de brilho da demão anterior, seguido da limpeza da poeira e resíduos, garantindo melhor aderência entre as camadas de tinta.

Sobre Pintura Envelhecida

Recomenda-se testar a tinta em pequena área para verificar compatibilidade e certificar-se de que a pintura envelhecida esteja bem aderida. Tintas soltas ou mal aderidas devem ser removidas. A repintura deve ser feita apenas em superfícies bem conservadas.

Pontos de corrosão, áreas desgastadas ou danificadas devem ser preparados por jateamento abrasivo comercial grau Sa 2 ou, se não possível, por ferramentas mecânico-rotativas conforme SSPC-SP 11.

Shop Primers de Silicato de Zinco intactos devem ser preparados com jato ligeiro. Shop Primers de Epóxi Óxido de Ferro devem estar limpos e secos antes da aplicação.

Obras Novas

Para obras novas, tratar respingos, cordões de solda, áreas danificadas, arestas e cantos vivos por jateamento abrasivo grau Sa 2½ ou SSPC-SP10, padrão visual ISO 8501-1. Caso não seja possível, consultar o Departamento Técnico da WEG.

PREP. APLICAÇÃO

Mistura	Homogeneizar o conteúdo de cada um dos componentes por meio de agitação mecânica ou pneumática (A e B). Assegurar 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	Por volume: 1 A x 1 B.
Diluyente	DILUENTE EPOXI 3005
Diluição	Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 5%.

Vida Útil da Mistura

1 h

O tempo de vida útil da mistura é reduzida com o aumento da temperatura ambiente.

O ensaio de vida útil da mistura (Pot-Life) é realizado conforme a norma ABNT NBR 15742, contudo, diferentes volumes de tinta preparados de uma única vez, somados a diferentes temperaturas do ambiente e da tinta, influenciarão no tempo de vida útil da mistura, podendo se obter resultados diferentes dos que mencionados neste boletim técnico.

FORMAS APLICAÇÃO**Pistola Airless**

Airless: utilizar mínimo bomba 70:1
Pressão do fluido: 2700-3000 psi
Mangueira: 3/8" de diâmetro interno
Bico: 0,019-0,023"

Rolo

Utilizar rolo de pelo curto e sem costura de lã de carneiro ou de lã sintética para tintas epóxis.

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.

Trincha

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

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.

Limpeza dos equipamentos:

DILUENTE EPOXI 3005

Notas

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.

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.

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 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 nessas áreas.

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.

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

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

Não aplicar o produto após o tempo de vida útil da mistura (pot life) ter sido ultrapassado.

Durante o processo de cura, se as peças aplicadas forem submetidas a baixas temperaturas e/ou alta umidade, poderá ocorrer exsudação na película, que deve ser removida com água doce ou tecido umedecido em diluente apropriado. Não afeta a qualidade nem a resistência anticorrosiva do filme.

Recomenda-se preparação da superfície ao grau Sa 2½ ou SSPC SP10 (padrão visual ISO 8501-1). Padrões menos exigentes são aceitáveis desde que não haja contaminantes, complementando-se com limpeza por água de alta pressão.

A exposição do filme em temperaturas acima de 120°C poderá comprometer o desempenho do produto quanto à aderência e resistência química.

Recomenda-se pintar somente se a temperatura medida da superfície estiver no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho e temperatura máxima de 52°C.

A tinta W-POXI GFD 362 SR pode ser aplicada em condições nas quais a umidade relativa do ar não exceda 95%. Deve ser evitada a aplicação sob lâmina de água.

Independentemente do tipo de preparação, a tolerância do produto à umidade permite lavagem da superfície com água doce imediatamente antes da pintura, minimizando teores de sais presentes.

O W-POXI GFD 362 SR permite pintura em superfícies recentemente hidrojetadas com pequenos traços de corrosão ligeira (Flash rust ou grau "moderado" SSPC VIS4(I)/NACE N°7).

Para aplicação por trincha ou rolo, pode ser necessário aplicar duas ou mais demãos para obter camada uniforme e espessura de película recomendada.

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

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

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.

Os produtos a 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/gizamento e como consequência alteração na sua tonalidade. Lembramos que mesmo sofrendo esta calcinação, o filme não é prejudicado quanto a sua proteção anticorrosiva.

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.

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.
