

ETIL SILICATO ZINCO N 1661

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Etil silicato inorgânico de zinco bicomponente. Oferece proteção anticorrosiva galvânica ao aço carbono.

USO RECOMENDADO

Primer anticorrosivo para proteção de estruturas metálicas, chapas, pontes, containers e guindastes portuários. Amplamente utilizado na indústria offshore e naval, assim como em plataformas marítimas. Adequado para a proteção interna de tanques de armazenamento de etanol (consulte o Departamento Técnico da WEG para mais informações).

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.

Atende aos requisitos de composição e desempenho da SSPC Paint 20 - Nível 1.

Atende à norma ET-053 PEMEX, Sistema 3. RP-4 B Modificado.

EMBALAGENS

Componente A Embalagem de 0,9L contendo 0,65L.

Componente B Embalagem de 3,6L contendo 2,95L.

CARACTERÍSTICAS

Cor	Cinza.
Brilho	Fosco
Sólidos por Volume	52 ± 2% (ISO 3233)
Prazo de Validade	12 meses
Espessura da Camada Seca	70 µm - 80 µm
Resistência ao Calor Seco	Temperatura máxima 500 °C. O produto mantém as suas propriedades químicas até temperatura de 500 °C, porém, a partir de 150°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.
Rendimento Teórico	6,93 m ² /l sem diluição na espessura de 75 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.
Peso Específico	Min: 7 Max: 7.2 g/cm ³

SECAGEM

Secagem

	10 °C	25 °C	35 °C
Toque	15 min	14 min	8 min
Manuseio	80 min	60 min	45 min
Final	192 horas	168 horas	144 horas

Secagem Repintura

	10 °C	25 °C	35 °C
Minima	24 horas	4 horas	2 horas
Maxima	-	-	-

Secagem Repintura do Acabamento

	10 °C	25 °C	35 °C
Minima	6 horas	4 horas	3 horas
Maxima	20 horas	16 horas	12 horas

PREPARAÇÃO SUPERFÍCIE

Preparação de Superfície Padrão

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

Remover sujeira 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.

Perfil de Rugosidade Recomendado

Recomenda-se um perfil de rugosidade entre 40 a 85 micrômetros.

Jateamento Abrasivo

Para áreas de fundo, boottop e costado, recomenda-se efetuar a pintura sobre superfícies jateadas ao grau Sa 2½ ou SSPC-SP10. Padrão visual ISO 8501-1.

Inspecionar a superfície recém-jateada, observando defeitos que podem se revelar após o tratamento. Corrigir através de esmerilhamento, preenchimento com solda e/ou massa epóxi.

Caso ocorra oxidação entre o término do jateamento abrasivo e a aplicação do revestimento, a superfície deve ser jateada novamente até atingir o padrão visual especificado.

PREP. APLICAÇÃO

Mistura	Homogeneizar o conteúdo de componente B por meio de agitação mecânica ou pneumática. Assegurar que nenhum sedimento fique retido no fundo da embalagem. Adicionar aproximadamente 40% do volume do componente B ao componente A, homogeneizar por meio de agitação mecânica ou manual até obter uma pasta homogênea e livre de grumos. Adicionar o restante do componente B e homogeneizar. Passar a mistura por uma peneira 80-100 mesh. A aplicação somente deve ser feita com equipamentos que disponham de agitação mecânica durante toda a aplicação.
Relação de Mistura	Por volume: 0,22 A x 1 B.
Diluyente	DILUENTE ETIL SILICATO ZINCO
Diluição	Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 25%.
Notas	A quantidade de diluyente pode variar dependendo do tipo de equipamento utilizado e das condições do ambiente durante a aplicação. Somente adicione o diluyente 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.
Vida Útil da Mistura	4 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.
Tempo de Indução	Aguardar 15 a 20 minutos antes da aplicação. Em locais de muito calor, recomendamos consultar o Departamento Técnico da WEG.

FORMAS APLICAÇÃO

Pistola Convencional	Pistola: JGA 5023-67 Devilbiss ou equivalente. Bico fluido: EX ou FF. Capa de ar: 704. Pressão de atomização: 30 - 50 psi. Pressão do tanque: 10 - 20 psi. Diluição: 25%
-----------------------------	---



Pistola Airless	Airless: utilizar mínimo bomba 60:1 Pressão do fluido: 1500-2500 psi Mangueira: 1/4" de diâmetro interno Bico: 0,015-0,021" Diluição: Máx. 10%
Rolo	Não recomendado.
Trincha	Recomendado somente para retoques de pequenas áreas ou "stripe coat" (parafusos, porcas, cordões de solda, cantos vivos e retoques).
Limpeza dos equipamentos:	DILUENTE ETIL SILICATO ZINCO
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. Limpar todo o equipamento imediatamente após a utilização.

DESEMP. APLICAÇÃO

Durante a aplicação, a tinta deverá permanecer em constante agitação. O não uso da agitação poderá causar sedimentação do zinco, ocasionando problemas de pintura, como falta de aderência, craqueamento e fissuras. Os mesmos problemas poderão ocorrer em aplicações acima da espessura recomendada.

Recomenda-se que, antes da aplicação da demão subsequente, seja realizado teste de cura com solvente específico conforme norma ASTM D 4752. O valor 4 indica um grau satisfatório de cura, podendo ser feita a reaplicação.

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.

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

Não deverá ser feita nenhuma aplicação de tinta em tempo de chuva, nevoeiro ou bruma, ou quando a umidade relativa do ar for superior a 85%, nem quando houver expectativa de atingir esse valor. No caso de tintas à base de etil silicato de zinco, a umidade relativa do ar deve estar entre 60% e 85% para garantir a cura adequada da tinta. Havendo necessidade de avaliação do grau de cura, deve ser utilizado o procedimento descrito na norma ASTM D 4752, ou outro sob orientação do Departamento Técnico da WEG. Nenhuma demão subsequente de tinta deve ser aplicada sem constatar a cura adequada da tinta de etil silicato de zinco.

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

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.

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.

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.