

## W-POXI BLOCK GFD 362 V

## DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer / Acabamento epóxi poliamina de alta espessura, bicomponente, formulado com pigmentos anticorrosivos para superfície de aço. Produto desenvolvido para aplicação em superfícies secas, úmidas, hidrojeteadas e sobre primer específico.

## USO RECOMENDADO

Material indicado como primer para compor sistema antiderrapante. Este produto está certificado como parte de um esquema de pintura aprovado, de acordo com o anexo F da norma Petrobras N-2943 de 03/2021.

Em offshore, pode ser usado em decks, plataformas de exploração petrolíferas e gás natural, maquinaria de bordo, tubulações, etc. Indicado também para aplicações industriais como papel e celulose, pontes, estruturas metálicas aéreas ou imersas (sob consulta) e maquinarias diversas. É particularmente indicado para ambientes onde a resistência à abrasão e à corrosão são requisitos indispensáveis.

## 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.

Certificado na categoria C5H da ISO 12944:2018 - Quando aplicado em 240 micrometros e acabamento poliuretano 60 micrometros.

## EMBALAGENS

<b>Componente A</b>	Embalagem de 3,6L contendo 3,05L. Embalagem de 20L contendo 16,92L.
<b>Componente B</b>	Embalagem de 0,9L contendo 0,55L. Embalagem de 3,6L contendo 3,08L.

## CARACTERÍSTICAS

<b>Cor</b>	RAL, Munsell ou conforme padrão do cliente.
<b>Brilho</b>	Brilhante
<b>Teor de VOC</b>	182.69 g/l
<b>Sólidos por Volume</b>	95 ± 2% (ISO 3233)
<b>Prazo de Validade</b>	24 meses
<b>Espessura da Camada Seca</b>	240 µm - 500 µm
<b>Resistência ao Calor Seco</b>	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.
<b>Rendimento Teórico</b>	2,57 m <sup>2</sup> /l sem diluição na espessura de 370 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.

## SECAGEM

## Secagem

	10 °C	25 °C	35 °C
<b>Toque</b>	14 horas	3 horas	2 horas
<b>Manuseio</b>	30 horas	9 horas	5 horas
<b>Final</b>	240 horas	168 horas	168 horas

## Secagem Repintura

	10 °C	25 °C	35 °C
<b>Minima</b>	14 horas	9 horas	4 horas
<b>Maxima</b>	48 horas	48 horas	24 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.

Remover sujeidade 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.

#### Jateamento Abrasivo

Executar o jateamento abrasivo ao metal quase branco, grau Sa 2½ do padrão visual ISO 8501-1 (A Sa 2½, B Sa 2½, C Sa 2½, D Sa 2½), ou conforme norma SSPC-SP10/NACE No. 2, padrão visual SSPC-VIS 1 (A SP10, B SP10, C SP10, D SP10, G1 SP10, G2 SP10, G3 SP10).

Inspeccionar 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.

#### Hidrojetamento

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

#### Ferramentas Manual Mecânicas

Tratar a superfície mecanicamente até obter, no mínimo, o grau St 3 do padrão visual ISO 8501-1 ou conforme SSPC-SP 11, podendo utilizar como auxílio o padrão visual da norma SSPC-VIS 3.

#### 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 Primer

Caso seja necessário primer anticorrosivo, este deve ser aprovado pelo departamento técnico da WEG. O primer deve estar seco e livre de contaminantes.

Shop primer existente deve ser removido via jateamento abrasivo ao metal quase branco grau Sa 2½, padrão ISO 8501-1 ou SSPC-SP 10/NACE No.2, salvo se fabricante assegurar integridade e desempenho do esquema de pintura sobre o primer.

Respeitar intervalo de repintura do primer antes de aplicar o produto. Se ultrapassado, realizar lixamento conforme boletim técnico. Pinturas sobre primer com intervalo ultrapassado podem apresentar aderência inferior à especificada pela norma Petrobras N2913 e ASTM D4541.

#### 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

<b>Mistura</b>	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.
<b>Relação de Mistura</b>	Por volume: 5,5 A x 1 B.
<b>Diluyente</b>	DILUENTE EPOXI 3005
<b>Diluição</b>	Consultar departamento técnico WEG tintas.
<b>Notas</b>	Em locais com temperatura e umidade relativa do ar mais altas, ocorrerá redução no tempo de vida útil da mistura.

**Vida Útil da Mistura**

1 h 30 min

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**

Não necessita tempo de indução.

Em locais de muito calor, recomendamos consultar o Departamento Técnico da WEG.

**FORMAS APLICAÇÃO****Pistola Convencional**

Pistola: JGA 502/3 Devilbiss ou equivalente.

Bico fluido: EX.

Capa de ar: 704.

Pressão de atomização: 50 - 70 psi.

Pressão do tanque: 10 - 20 psi.

**Pistola Airless**

Airless: utilizar mínimo bomba 70:1

Pressão do fluido: 3500-4500 psi

Mangueira: saída bomba até chicote: máximo 15 m, 1/2" (12,7 mm); chicote até pistola: 1,5 m, 3/8" (9,5 mm)

Bico: 0,031-0,035"

Observação: produto contém flocos de vidro; pode ocorrer desgaste prematuro do bico; remover todos os filtros. Para detalhes, consultar anexo técnico.

**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).

**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.

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.

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.

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

Não usar pressão de ar excessiva. Ajustar corretamente a pressão do fluido e do bico para melhor atomização.

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.

Sistemas epóxi podem ter tempo de cura maior quando expostos a baixas temperaturas. Para cura em temperaturas abaixo de 10°C, consulte o Departamento Técnico da WEG.

Não deverá ser aplicado em condições adversas, como umidade relativa do ar (UR) acima de 85%, pois poderão ocorrer alterações de cor e aspecto.

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.

Não é recomendado aplicar este produto sobre superfície com lâmina de água, impacto direto da chuva, exposição da superfície recém-pintada a água durante a cura, em locais com temperaturas baixas ou em situações em que as peças sejam aplicadas e colocadas para secar em ambientes externos, pois poderá ocorrer manchamento localizado com alteração na cor (mais visível nas cores escuras), retardo na cura e comprometimento do desempenho do produto.

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](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.

---