

W-THANE ENG 021

DESCRIÇÃO DO PRODUTO: Primer acabamento poliuretano acrílico alifático de alta performance, bicomponente com pigmentação anticorrosiva a base de fosfato de zinco. Oferece boa resistência química e ao intemperismo contínuo, excelente aderência sobre aço carbono e galvanizado, excelente retenção de cor e brilho, alta resistência aos agentes atmosféricos, alta performance quanto a dureza e impacto.

USOS RECOMENDADOS: Excelente acabamento para a pintura de máquinas e equipamentos que necessitem de resistência ao intemperismo natural.

Recomendado também para pintura de torres de energia elétrica e torres de comunicação, estruturas metálicas, peças e equipamentos galvanizados.

CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÃO: 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	Conteúdo	Embalagem	Unidade medida
	Componente A	200	200	L
	Componente B	20	20	L

CARACTERÍSTICAS:	Cor:	Ral, Munsell ou conforme padrão do cliente		
	Brilho:	Brilhante		
	Sólidos por Volume:	38 ± 5% (ISO 3233).		
	Prazo de Validade:	12 meses a 25°C – Componente A 06 meses a 25°C – Componente B		
	Espessura por demão (seca):	40 µm – 60 µm		
	Rendimento teórico:	7,6 m²/l sem diluição na espessura de 50 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.		
	Resistência ao calor seco:	Temperatura máxima 90 °C . O produto mantém as suas propriedades físicas e químicas até a temperatura de 90 °C porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.		
	Secagem:			
		10°C	25°C	35°C
	Toque:	-	30 minutos	-
	Manuseio:	-	3 horas	-
	Final:	-	168 horas	-
	Secagem Repintura:	10°C	25°C	35°C
	Min	-	12 horas	-
	Max	-	48 horas	-

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE A performance deste produto está associada ao grau de preparação da superfície.

A superfície deverá estar limpa, seca e isenta de quaisquer contaminantes. Remover completamente óleos, graxas e gorduras conforme descrito na norma SSPC-SP 1.

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

Tratamento de superfície pelo processo de Jateamento Abrasivo

Recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies jateadas ao grau Sa 2½ ou Sa 3 ou conforme norma SSPC SP10 ou SSPC SP5 respectivamente. 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 entre 40 e 60 µm.

Tratamento de superfície em Galvanizado por Imersão à quente (a fogo)

Remover inicialmente a oleosidade da superfície com panos limpos embebidos com o Diluente PU 5001. Proceder a um "leve lixamento" com lixa 180, sempre que possível provocar riscos em forma quadriculada (horizontal e vertical). Limpar novamente a superfície com panos embebidos em diluente e trocá-los frequentemente. Em toda limpeza de superfície com panos evitar a utilização de estopas ou panos coloridos.

Tratamento de superfície para Metais não Ferrosos e Galvanizado Eletrolítico

Remover inicialmente a oleosidade da superfície com panos limpos embebidos com o Diluente PU 5001. Proceder a um "leve lixamento" com lixa 180, sempre que possível provocar riscos em forma quadriculada (horizontal e vertical). Limpar novamente a superfície com panos embebidos em diluente e trocá-los frequentemente. Em toda limpeza de superfície com panos evitar a utilização de estopas ou panos coloridos.

Tratamento de Superfície em Aço Carbono

A superfície deverá estar limpa, seca e isenta de contaminantes. Remover completamente óleos, gorduras, sais solúveis e outros contaminantes conforme o método de limpeza com solventes SSPC SP1. Lavar com água doce em alta pressão.

Manutenção e reparo

NOTA: Respeitar o intervalo de repintura do produto para a aplicação da demão subsequente. Caso seja ultrapassado o intervalo de repintura máximo indicado, se faz necessário executar um lixamento manual/mecânico superficial para quebra de brilho da demão anterior, seguindo com a limpeza da poeira e resíduos do lixamento a fim de proporcionar uma melhor aderência entre as demãos de tintas.

Para maiores informações, consultar o Departamento Técnico da WEG.

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, na proporção de mistura indicada, sob agitação, até completa homogeneização, respeitando a relação de mistura.

Relação de mistura (Volume)

3 A X 1 B.

Diluyente

Diluyente pu 5008

Diluição

Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo Diluir se necessario

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 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 (25°C)

1 h 30 min

Tempo de indução (25°C)

Não necessita tempo de indução.

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 de produtos bicomponentes, se ocorrerem 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.

Pistola convencional:

Pistola:	JGA 502/3 Devilbiss ou equivalente
Bico de fluido:	EX
Capa de ar:	704
Pressão de atomização:	60 - 65 psi
Pressão no tanque:	10 - 20 psi
Diluição:	Diluir se necessário

Trincha:

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

Rolo:

Não recomendado.

Limpeza dos equipamentos:

Diluyente pu 5008

Para aplicação por trincha e/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.

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.

Limpar todo o equipamento imediatamente após a utilização.

NOTA:

DESEMPENHO NA APLICAÇÃO

Para um bom desempenho do produto, recomendamos seguir as orientações abaixo:

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) estiver ultrapassado.

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

Poderão ocorrer pequenas variações de cor, aspecto e brilho (mais visível nas cores escuras), assim como retardo na cura e comprometimento do desempenho das superfícies 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.

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 (UR) acima de 85%, pois poderão ocorrer alterações de cor e aspecto.

Sistemas poliuretânicos (componente A e B), apresentam sensibilidade quando expostos à umidade relativa do ar, podendo ocasionar defeitos no filme seco e redução do pot-life. Portanto, recomendamos que as embalagens de cada um dos componentes, após o uso, sejam devidamente fechadas e mantidas em lugares secos e protegidos de intempéries.

Em pinturas efetuadas variando o método de aplicação de tintas na mesma obra, poderá gerar diferenças de brilho e aspecto final das superfícies pintadas.

Para maiores informações, consultar o Departamento Técnico da WEG.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA Produto desenvolvido para uso industrial destinado ao manuseio por profissionais qualificados.

Leia atentamente todas as informações contidas na FISPQ 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.

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.