



W-THANE MSD 50 LC

DESCRIÇÃO DO PRODUTO		Primer acabamento poliuretano acrílico alifático de alta performance, bicomponente, com pigmentação anticorrosiva. Oferece boa resistência química e ao intemperismo contínuo, excelente retenção de cor e brilho, alta resistência aos agentes atmosféricos, alta performance quanto à dureza e impacto.
USO RECOMENDADO		Excelente acabamento para a pintura de implementos agrícolas e rodoviários, máquinas, peças e equipamentos que necessitem de resistência ao intemperismo natural.
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	Componente A	Embalagem de 3,6L contendo 3L. Embalagem de 20L contendo 16,65L.
	Componente B	Embalagem de 0,9L contendo 0,6L. Embalagem de 3,6L contendo 3,35L.
CARACTERÍSTICAS	Cor	Conforme padrão cliente. Cartela RAL e Munsell.
	Brilho	Brilhante (>80 UB) W-THANE MSD 501 Semi-brilho (60 - 80 UB) W-THANE MSD 502 Semi-fosco (30 - 60 UB) W-THANE MSD 503 Fosco (15 - 30 UB) W-THANE MSD 504 Ultra Fosco (0 - 15 UB) W-THANE MSD 505
	Teor de VOC	617.87 g/l
	Sólidos por Volume	40 ± 5% (ISO 3233)
	Espessura da Camada Seca	50 µm - 80 µm
	Resistência ao Calor Seco	Temperatura máxima 90 °C. O produto mantém as suas propriedades químicas até temperatura de 90 °C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.
	Rendimento Teórico	6,15 m²/l sem diluição na espessura de 65 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.
	SECAGEM	
Secagem	25 °C	
	Toque	1 hora
	Manuseio	8 horas
	Final	168 horas
Secagem Repintura	25 °C	
	Minima	12 horas
	Maxima	48 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 completamente óleos, graxas e gorduras aplicando produto desengraxante ou conforme método de limpeza com solvente. Durante a limpeza com panos, substituir os mesmos
-----------------------	--	--	--

frequentemente para evitar saturação. Não utilizar estopas ou panos coloridos.

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

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.

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.

Superfícies de Aço Carbono

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.

A superfície deverá estar limpa, seca e isenta de contaminantes.

Sobre Pintura Envelhecida

Para pintura envelhecida com boa adesão, executar lixamento superficial para quebra de brilho e limpar poeira/resíduos, garantindo melhor aderência entre demãos.

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.

É aceitável adotar padrões de preparação menos exigentes desde que se garanta ausência de contaminantes via limpeza com água doce em alta pressão (5.000 a 10.000 psi) conforme SSPC-SP12/NACE No.5. Em caso de dúvida, consultar área técnica.

Remover todos os contaminantes da pintura existente. Pontos onde a película estiver sem aderência devem ser removidos com jateamento ligeiro grau Sa 1 (brush off) ou conforme norma SSPC-SP7, padrão visual ISO 8501-1. Pontos de corrosão, áreas desgastadas ou danificadas devem ser preparados por jateamento abrasivo comercial grau Sa 2, padrão ISO 8501-1 ou SSPC-SP6/NACE No.3, padrão SSPC-VIS 1. Caso não seja possível, utilizar ferramentas mecânicas-rotativas conforme SSPC-SP 11.

Para Shop Primers de Silicato Inorgânico de Zinco intactos e conservados, preparar apenas com escova de cerdas de nylon ou lavagem com água doce em baixa pressão (até 5.000 psi), conforme SSPC-SP12/NACE No.5.

Para Shop Primers Epóxi Óxido de Ferro, assegurar primer intacto, limpo e seco. Se ultrapassado o intervalo máximo de repintura, realizar lixamento manual/mecânico para quebra de brilho e garantir aderência entre camadas.

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: 5 A x 1 B.
Diluyente	DILUENTE PU 5008
Diluição	Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 20%.
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.

Somente adicione o diluente após completa mistura dos componentes A + B.

Vida Útil da Mistura

3 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

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: 60 - 65 psi.

Pressão do tanque: 10 - 20 psi.

Rolo

Não recomendado.

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 PU 5008

Notas

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

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.

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

Sistemas poliuretânicos (componentes A e B) apresentam sensibilidade à umidade relativa do ar, podendo causar defeitos no filme seco e redução do pot-life. Após uso, manter embalagens fechadas e protegidas.

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

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.
