



W-ESTER HIDRO CVD 71

DESCRIÇÃO DO PRODUTO		Primer acabamento hidrossolúvel à base de resinas éster de epóxi/acrílica.																																
USO RECOMENDADO		Excelente produto para pintura de máquinas, peças e equipamentos industriais.																																
CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES		Atende as exigências da Resolução N° 105 da Anvisa para contato com alimentos aquosos não ácidos (água potável). Este produto, quando fornecido para atender a DIRETIVA ROHS (Restriction of Certain Hazardous Substances), possui a letra R na descrição da sua nomenclatura.																																
EMBALAGENS		Monocomponente Embalagem de 3,6L contendo 3,6L. Embalagem de 20L contendo 20L. Embalagem de 200L contendo 200L.																																
CARACTERÍSTICAS		Cor Cinza. Preto. Vermelho Óxido. Cores. Conforme padrão cliente. Brilho Ultra-Fosco Sólidos por Volume 38 ± 5% (ISO 3233) Prazo de Validade 6 meses Espessura da Camada Seca 40 µm - 50 µm pH 8,5 Resistência ao Calor Seco Temperatura máxima 80 °C. O produto mantém as suas propriedades químicas até temperatura de 80 °C, porém, a partir de 80°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta. Rendimento Teórico 8,44 m²/l sem diluição na espessura de 45 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.																																
SECAGEM		Secagem <table><tr><td></td><td>10 °C</td><td>25 °C</td><td>35 °C</td></tr><tr><td>Toque</td><td>120 min</td><td>60 min</td><td>45 min</td></tr><tr><td>Manuseio</td><td>120 min</td><td>60 min</td><td>45 min</td></tr><tr><td>Final</td><td>168 horas</td><td>168 horas</td><td>168 horas</td></tr></table> Secagem em Estufa <table><tr><td></td><td>60 °C</td><td>80 °C</td><td>90 °C</td></tr><tr><td>Tempo</td><td>90 min</td><td>60 min</td><td>40 min</td></tr><tr><td>Flash off</td><td>15 - 20 min</td><td>15 - 20 min</td><td>15 - 20 min</td></tr><tr><td>Secagem total</td><td>7 dias</td><td>5 dias</td><td>3 dias</td></tr></table>		10 °C	25 °C	35 °C	Toque	120 min	60 min	45 min	Manuseio	120 min	60 min	45 min	Final	168 horas	168 horas	168 horas		60 °C	80 °C	90 °C	Tempo	90 min	60 min	40 min	Flash off	15 - 20 min	15 - 20 min	15 - 20 min	Secagem total	7 dias	5 dias	3 dias
	10 °C	25 °C	35 °C																															
Toque	120 min	60 min	45 min																															
Manuseio	120 min	60 min	45 min																															
Final	168 horas	168 horas	168 horas																															
	60 °C	80 °C	90 °C																															
Tempo	90 min	60 min	40 min																															
Flash off	15 - 20 min	15 - 20 min	15 - 20 min																															
Secagem total	7 dias	5 dias	3 dias																															
PREPARAÇÃO SUPERFÍCIE		Preparação de Superfície Padrão O desempenho desde produto está associado ao grau de preparação de superfície. Em caso de duvidas, 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.

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.

Desengraxe

Remover totalmente a oleosidade da superfície com panos limpos embebidos com o Diluente para limpeza, conforme SSPC SP1. Em toda limpeza de superfície com panos, realizar a substituição dos mesmos para evitar a saturação. Não utilizar estopas ou panos coloridos.

Superfícies de Aço Carbono

Camadas superficiais duras (por exemplo, camadas resultantes de corte com chama) devem ser removidas por meio de esmerilhamento antes de iniciar o jateamento abrasivo.

Todas as soldas devem ser inspecionadas e, se necessário, reparadas antes do término do jateamento abrasivo. Porosidades, cavidades, respingos de solda, etc. devem ser reparados por meio de tratamento mecânico adequado ou reparo de solda. Nas demais áreas, arredondar arestas e cantos vivos (r e 2 mm, ISO 8501-3).

Superfícies Fosfatizadas

Efetuar processo de conversão de camada por fosfatização, utilizando fosfato de zinco ou tricatônico, com massa entre 2,0 g/m² e 4,0 g/m². Seguir as etapas sequenciais: desengraxe; lavagem; decapagem; lavagem; refinador; fosfatização; lavagem; passivação; lavagem com água deionizada; secagem.

NOTA: A preparação da superfície deve ser executada conforme todas as etapas sequenciais pertinentes ao processo de fosfatização, seguindo as recomendações do fabricante do pré-tratamento.

Sobre Primer

Respeitar intervalo de repintura do produto. Se ultrapassado, realizar lixamento manual/mecânico superficial para quebra de brilho e limpar poeira/resíduos para melhor aderência entre demãos.

PREP. APLICAÇÃO

Mistura	Homogeneizar o conteúdo da embalagem por meio de agitação mecânica ou pneumática. Assegurar que nenhum sedimento fique retido no fundo da embalagem.
Diluente	AGUA
Diluição	Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 15%.
Notas	Tintas hidrossolúveis por natureza têm característica tixotrópica, necessitando cautela no processo de diluição. 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 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	Não relevante.

FORMAS APLICAÇÃO

Pistola Convencional	Pistola: JGA 502 Devilbiss ou equivalente. Bico fluido: FX. Capa de ar: 704. Pressão de atomização: 50 - 70 psi. Pressão do tanque: 10 - 20 psi.
Rolo	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).

Imersão

Tanques devidamente preparados para aplicação de tintas por imersão com agitação contínua. Recomendamos um tanque com recirculação e cascata para homogeneização e eliminação de bolhas. O produto deverá ser mantido com pH de 8,0 a 9,0. Caso haja variações, corrigir o pH do produto com solução de acerto de pH WEG. Recomendamos a limpeza interna do tanque a cada 3 meses.

Limpeza dos equipamentos:

AGUA

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.

Na aplicação por pulverização, faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, concluindo com repasse cruzado. Esta técnica é utilizada para evitar áreas descobertas e desprotegidas e para obter um acabamento estético adequado.

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.

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

As tintas à base d'água são conhecidas por sua baixa toxicidade, porém são vulneráveis às contaminações do meio, principalmente por solventes que não sejam água. Para melhor desempenho, deve-se manter o pH entre 8,0 e 9,0. Após aberta a embalagem, recomenda-se usar o produto em sua totalidade.

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

Antes da aplicação, observar condições climáticas: não deve haver ameaça de chuva ou chuveiro. A temperatura da superfície deve estar no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho e umidade relativa não deve exceder 85%. Condições adversas podem causar variações de cor e outras características. Consulte o Departamento Técnico WEG.

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.

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

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.

Sob condições climáticas adversas em ambientes internos e / ou externos com alta umidade relativa do ar, chuva ou chuveiro, baixas ou baixas temperaturas e temperaturas excessivamente altas, podem ocorrer variações na cor e outras características do produto. Consulte o Departamento Técnico da WEG para mais informações.

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.
