



W-POXI 122 N 1277 ZINCO RM

DESCRIÇÃO DO PRODUTO		Primer epóxi poliamida bicomponente rico em zinco. Oferece proteção anticorrosiva ao aço carbono, através de ação galvânica do pigmento metálico de zinco. Possui excelente aderência ao aço carbono tratado por jateamento abrasivo.																	
USO RECOMENDADO		Indicado como primer anticorrosivo em estruturas e equipamentos sujeitos a ambientes altamente agressivos.																	
CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES		Atende Norma Petrobras N 1277. 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.																
		Componente B	Embalagem de 0,9L contendo 0,6L.																
CARACTERÍSTICAS		Cor	Cinza.																
		Brilho	Fosco																
		Teor de VOC	1061.52 g/l																
		Sólidos por Volume	61 ± 2% (ISO 3233)																
		Prazo de Validade	12 meses																
		Espessura da Camada Seca	60 µm - 70 µm																
		Resistência ao Calor Seco	Temperatura máxima 120 °C. O produto mantém as suas propriedades químicas até temperatura de 120 °C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.																
		Rendimento Teórico	9,38 m²/l sem diluição na espessura de 65 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.																
SECAGEM		Secagem	<table><tr><th></th><th>16 °C</th><th>25 °C</th><th>35 °C</th></tr><tr><td>Toque</td><td>1 hora</td><td>30 min</td><td>15 min</td></tr><tr><td>Manuseio</td><td>12 horas</td><td>8 horas</td><td>5 horas</td></tr><tr><td>Final</td><td>240 horas</td><td>168 horas</td><td>168 horas</td></tr></table>		16 °C	25 °C	35 °C	Toque	1 hora	30 min	15 min	Manuseio	12 horas	8 horas	5 horas	Final	240 horas	168 horas	168 horas
	16 °C	25 °C	35 °C																
Toque	1 hora	30 min	15 min																
Manuseio	12 horas	8 horas	5 horas																
Final	240 horas	168 horas	168 horas																
		Secagem Repintura	<table><tr><th></th><th>10 °C</th><th>25 °C</th><th>35 °C</th></tr><tr><td>Minima</td><td>24 horas</td><td>18 horas</td><td>12 horas</td></tr><tr><td>Maxima</td><td>36 horas</td><td>24 horas</td><td>18 horas</td></tr></table>		10 °C	25 °C	35 °C	Minima	24 horas	18 horas	12 horas	Maxima	36 horas	24 horas	18 horas				
	10 °C	25 °C	35 °C																
Minima	24 horas	18 horas	12 horas																
Maxima	36 horas	24 horas	18 horas																
PREPARAÇÃO SUPERFÍCIE		Preparação de Superfície Padrão O desempenho desse 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.

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

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 # 2 mm, ISO 8501-3).

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.
Diluente	DILUENTE SL 30
Diluentes Alternativos	Diluente SL 42 - Para temperaturas abaixo de 25°C. Diluente SL 30 - Para temperaturas acima de 35°C. Diluente SL 30 - Para temperaturas entre 25°C e 35°C.
Diluição	Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 10%.
Notas	Diluir conforme a recomendação. Somente adicione o diluente após completa mistura dos componentes A + B. Excessiva diluição da tinta poderá afetar a formação do filme, o aspecto e dificultar a obtenção da espessura especificada. 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	6 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

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 60:1 Pressão do fluido: 2000-3000 psi Mangueira: 1/4" de diâmetro interno Bico: 0,015-0,021" Filtro: malha 60
Flooding	Viscosidade de aplicação varia de acordo com a temperatura do ambiente e altura do equipamento.
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). Para este tipo de aplicação, diluir no máximo 5%.
Limpeza dos equipamentos:	DILUENTE SL 30
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

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.

Por se tratar de um primer, poderá ocorrer variação de cor entre lotes deste material.

Durante a cura inicial (primeiras 24 horas), a umidade não deve ser superior a 70%, sob risco de comprometer o aspecto visual.

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.

Não aplicar em condições adversas, como URA acima de 70% ou sobre superfícies condensadas. Podem ocorrer pequenas variações de cor, aspecto e brilho em períodos de alta umidade, dias de chuva, locais frios ou quando as peças secam em ambientes externos.

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.

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.

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.
