W-THANE SRD 50

DESCRIÇÃO DO PRODUTO: Primer acabamento poliuretano acrílico alifático de alto desempenho, bicomponente. Possui pigmentação anticorrosiva a base de fosfato de zinco. Oferece boa resistência química e ao intemperismo contínuo com excelente retenção de cor e brilho, excelente aderência sobre aço carbono e galvanizado. Apresenta alta resistência aos agentes atmosféricos e excelente 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	3 16,65	3,6 20	L
Componente B	0,6 3,35	0,9 4	L

CARACTERÍSTICAS:

Cor: Ral, Munsell ou conforme padrão do cliente

Brilho:

Brilhante	>80 UB	SRD 501
Semi Brilhante	60 – 80 UB	SRD 502
Semi Fosco	30 – 60 UB	SRD 503
Fosco	15 – 30 UB	SRD 504
Ultra Fosco	0 – 15 UB	SRD 505

Sólidos por Volume: 46 ± 5% (ISO 3233).

Prazo de Validade: 24 meses a 25ºC – Componente A
24 meses a 25°C – Componente B

Espessura por demão (seca): 50 µm –90 µm

Rendimento teórico: 6,5 m²/l sem diluição na espessura de 70 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 60ºC (140°F), poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.

Secagem:

	10ºC (50°F)	25ºC (77°F)	35ºC (95°F)
Toque:	2 horas	30 minutos	25 minutos
Manuseio:	16 horas	8 horas	6 horas
Final:	192 horas	168 horas	168 horas

Secagem Repintura:

	10ºC (50°F)	25ºC (77°F)	35ºC (95°F)
Min	18 horas	12 horas	10 horas
Max	48 horas	48 horas	48 horas

PREPARAÇÃO DA SUPERFICIE O desempenho deste produto está associado 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, pano limpo e seco, sopro de ar comprimido, aspirador e/ou com a combinação destes, e os sais solúveis devem ser removidos através de uma lavagem com água doce em abundância e, preferencialmente, sob baixa pressão (até 5.000 psi) de acordo com a norma SSPC-SP 12/NACE No. 5.

Tratamento de superfície pelo processo de Jateamento Abrasivo

Executar o jateamento abrasivo ao metal quase branco, grau Sa 2 1/2 do padrão visual da norma ISO 8501-1 (A Sa 2 1/2, B Sa 2 1/2, C Sa 2 1/2 e D Sa 2 1/2) ou de acordo com a norma SSPC-SP 10/NACE No. 2, padrão visual SSPC-VIS 1 (A SP 10, B SP 10, C SP 10, D SP 10, G1 SP 10, G2 SP 10, G3 SP 10).

Recomenda-se um perfil de rugosidade entre 40 e 60 µm.

Inspecionar a superfície recém jateada observando a presença de defeitos superficiais que eventualmente poderão ser revelados após esta etapa, adotando práticas apropriadas para minimizar tais defeitos através de esmerilhamento, preenchimento com solda e/ou com massa epóxi.

Caso ocorra oxidação no substrato entre o intervalo de tempo do término do jateamento abrasivo e o início da aplicação da pintura, a superfície deve ser jateada novamente até atingir o padrão visual especificado.

Para áreas próximas à maresia é necessário efetuar lavagem com água doce em baixa pressão (mínimo 3.000 psi) antes do jateamento abrasivo. E em alguns casos se faz necessário repetir o procedimento de lavagem após o jateamento abrasivo para a remoção de possíveis contaminantes solúveis que ainda tenham se depositado na superfície seguindo com um novo jateamento abrasivo.

Tratamento de superfície pelo processo de Desengraxe com solventes

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.

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

Lavar o substrato com água corrente para remoção dos sais solúveis provenientes do processo de galvanização antes do jateamento. Utilizar manta abrasiva não tecida, de fibras sintéticas, unidas com resina impregnada com mineral abrasivo neste processo.

Recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies jateadas ao grau Sa 1 (brush off) ou conforme a norma SSPC-SP7, utilizando granalha 20 a 40 mesh condicionando a operação somente para produzir rugosidade entre 10 a 25µm e fosqueamento da superfície. Padrão visual ISO 8501-1.

Utilizar abrasivos não metálicos, como por exemplo, bauxita sinterizada, óxido de alumínio, abrasivo envolvido com esponja ou outro abrasivo inerte.

Para realização do processo de jateamento abrasivo ligeiro (brush off), as chapas de aço carbono galvanizado a quente devem ter a espessura mínima de 3,0mm e com o mínimo de 60 micrometros de camada de galvanização.

Para pequenas áreas é aceitável remover inicialmente a oleosidade da superfície com panos limpos embebidos com o Diluente de limpeza conforme SSPC SP1. Proceder a um “leve lixamento” com lixa 100. 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.

Nota: O aço carbono galvanizado a quente para receber pintura, não pode ser submetido a etapa de passivação a fim de se evitar prejuízos ou falhas no revestimento.

Aplicação sobre primer

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.

Tratamento de Superfície em 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 ≥ 2 mm, ISO 8501-3).

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)
5 A X 1 B.

Diluente
Diluente pu 5008

Diluição
Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 20%

Não dilua com solventes que não sejam permitidos pela legislação local e nem exceda o percentual de diluição indicado.

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

A quantidade de diluente pode variar dependendo do tipo de equipamento utilizado e das condições do ambiente durante a aplicação.

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) (77°F)
4 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 (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.

Na aplicação por pulverização faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, concluindo com repasse cruzado. Esta técnica é utilizada para evitar que fiquem 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 nestas áreas.

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.

Pistola convencional:

Pistola:	JGA 502/3 Devilbiss ou equivalente
Bico de fluido:	EX
Capa de ar:	704
Pressão de atomização:	50 - 70 psi
Pressão no tanque:	10 - 20 psi
Diluição:	20%

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:
Diluente pu 5008

NOTA:
Limpar todo o equipamento imediatamente após a utilização.

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.

Acrescentamos que constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência de limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos.

DESEMPENHO NA APLICAÇÃO

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

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.

Em pinturas executadas na orla marítima, se expostas à ação de maresia, recomendamos efetuar lavagem com água doce entre demãos eliminando as impurezas depositadas.

Cores claras podem requerer mais de uma demão para obter uma cobertura uniforme.

Antes da aplicação, deve-se observar as condições climáticas: Não deve haver ameaças de chuva ou chuvisco. A temperatura da superfície deve estar no mínimo 3 ° C (37,4°F) acima do ponto de orvalho e a umidade relativa do ambiente não deve exceder 85%.

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

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.

Recomendamos pintar somente se a temperatura medida da superfície estiver no mínimo 3°C (37,4°F) acima da temperatura do ponto de orvalho.

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

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

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

A temperatura do substrato, as condições climáticas e ambientais existentes durante a aplicação e no decorrer da cura do produto e a espessura do filme aplicado poderão interferir no tempo de secagem do produto.

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.
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.