



W-THANE LXP 54

DESCRIÇÃO DO PRODUTO		Primer poliuretano aromático bicomponente. Primer com excelente proteção, secagem e aderência sobre aço carbono e fibra (RTM).
USO RECOMENDADO		Excelente primer para pintura de orelhões, baús e carrocerias de ônibus, nas partes de fibra e aço carbono, conferindo bom enchimento. Pode ser aplicado sobre massa poliéster e nitrocelulose.
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 2,88L. Embalagem de 20L contendo 16L.
	Componente B	Embalagem de 0,9L contendo 0,72L. Embalagem de 4L contendo 4L.
CARACTERÍSTICAS	Cor	Cinza.
	Brilho	Ultra-Fosco
	Sólidos por Volume	40 ± 5% (ISO 3233)
	Ponto de Fulgor	28 °C
	Prazo de Validade	12 meses
	Espessura da Camada Seca	30 µm - 40 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	11,43 m²/l sem diluição na espessura de 35 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.
SECAGEM	Secagem	
		25 °C
	Toque	1 hora
	Manuseio	2 horas
	Final	168 horas
	Secagem Repintura	
		25 °C
	Minima	1 hora
Maxima	24 horas	
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.

Jateamento Abrasivo

Executar o jateamento abrasivo ao metal quase branco, grau Sa 2½ do padrão visual ISO 8501-1 (A Sa 2½, B Sa 2½, C Sa 2½, D Sa 2½), ou conforme norma SSPC-SP10/NACE No. 2, padrão visual SSPC-VIS 1 (A SP10, B SP10, C SP10, D SP10, G1 SP10, G2 SP10, G3 SP10).

Recomenda-se um perfil de rugosidade equivalente a # a ¼ da espessura total do sistema (primer + acabamento).

Inspeccionar a superfície recém-jateada, observando defeitos que podem se revelar após o tratamento. Corrigir através de esmerilhamento, preenchimento com solda e/ou massa epóxi.

Para áreas próximas à maresia, realizar lavagem com água doce em baixa pressão (mínimo 3.000 psi) antes do jateamento abrasivo. Em alguns casos, repetir a lavagem após o jateamento para remoção de contaminantes solúveis e executar novo jateamento abrasivo.

Caso ocorra oxidação entre o término do jateamento abrasivo e a aplicação do revestimento, a superfície deve ser jateada novamente até atingir o padrão visual especificado.

Lixamento

Recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies de fibras ou aço carbono devidamente desengorduradas e lixadas com lixas de grão 320/400, conforme o aspecto desejado do acabamento final.

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

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).

Superfícies de Fibra

Remover toda sujidade e oleosidade da superfície com panos limpos embebidos com Diluente para limpeza, conforme SSPC SP1. Evitar o uso de estopas ou panos coloridos. Proceder a um "leve lixamento" com lixa 180 para promover rugosidade. Sempre que possível, realizar riscos em forma quadriculada (horizontal e vertical). Limpar novamente a superfície com panos embebidos em diluente, trocando-os frequentemente.

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.
Relação de Mistura	Por volume: 4 A x 1 B.
Diluente	DILUENTE PU 5003
Diluentes Alternativos	Diluente PU 5004 Secagem lenta Diluente PU 5001 Secagem rápida
Diluição	Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 15%.
Notas	Em locais de muito calor, recomendamos consultar o Departamento Técnico da WEG. Somente adicione o diluente após completa mistura dos componentes A + B.
Vida Útil da Mistura	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

Aguardar 15 minutos antes da aplicação.

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: 50 - 70 psi.
Pressão do tanque: 10 - 20 psi.

Trincha

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

Limpeza dos equipamentos:

DILUENTE PU 5003

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.
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.
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.

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.
