

WEG FENÓXI GFD 364

DESCRIÇÃO DO PRODUTO: Primer Epóxi Fenólico, com flocos de vidro bi-componente, LOW VOC e de alta espessura. Especialmente formulado com flocos de vidro que proporcionam excelente proteção por barreira além de grande resistência a abrasão e ao impacto. Itens que atendem Diretiva Rohs possuem a descrição R na nomenclatura do produto.

RECOMENDAÇÕES DE USO: Indicado para ambientes altamente agressivos, proporcionando ótima proteção anticorrosiva sobre aço. Desenvolvido para aplicação em tanques de armazenamento de produtos de petróleo, produtos químicos, água doce, água salgada em temperatura elevadas, estruturas marítimas, off shore. Pode também ser usado em decks, plataformas de exploração petrolíferas e gás natural, maquinaria de bordo, tubulações, etc. É particularmente indicado para ambientes onde a resistência química, à abrasão e impacto são requisitos indispensáveis.

EMBALAGENS:

Componente A	WEG FENÓXI GFD 364 – Balde (15,0 L)
Componente B	WEG FENOXI GFD 36 – 11557764 (5,0 L)

CARACTERÍSTICAS:

Cores	Branco, verde pastel e cinza N 6,5.		
Brilho/ Aspecto	Semi Brilho		
Sólidos por Volume	78 ± 2% (ISO 3233 - 1998)		
VOC	205 g/l		
Prazo de Validade	12 meses a 25°C		
Espessura por demão	150 - 200 micrometros seco.		
Rendimento teórico	4,45 m ² /litro sem diluição na espessura de 175 micrometros seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.		
Resistência ao calor seco	Temperatura máxima de 120°C O produto mantém as suas propriedades físicas e químicas até a temperatura de 120°C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.		
Secagem			
	10°C	25°C	35°C
Toque	9 horas	3 horas	2 horas
Manuseio	24 horas	8 horas	5 horas
Final	336 horas	168 horas	144 horas
Secagem Repintura			
	10°C	25°C	35°C
Min.	24 horas	8 horas	5 horas
Máx.	21 dias	20 dias	14 dias

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE**Preparação e limpeza:**

A performance deste produto está associada ao grau de preparação da superfície. Remover completamente óleos, graxas e gorduras aplicando um produto desengraxante ou conforme o método de limpeza com solvente da norma SSPC SP1.

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

Para obras novas, se faz necessário tratar respingos e cordões de solda, áreas danificadas, arestas e cantos vivos através de jateamento abrasivo grau Sa 2½ ou SSPC-SP10, padrão visual ISO 8501-1.

Nos casos onde a prática acima citada não for possível de realizar, consultar o Departamento Técnico da WEG para a utilização do WEGPOXI EDGE RETENTION.

Preparação por Jateamento Abrasivo (Obras novas ou manutenção - interno de tanques):

Recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies jateadas ao grau Sa 2½ ou conforme norma SSPC SP10.

Caso ocorra oxidação entre o jateamento e a aplicação da pintura, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão visual especificado.

Avaliar a superfície após o jateamento, observando a presença de defeitos superficiais revelados após o tratamento, adotando práticas apropriadas para minimizar os defeitos através de esmerilhamento ou preenchimento.

Recomenda-se um perfil de rugosidade de 40 a 85 micrometros

Preparação Manual ou Mecânica (Apenas para pequenas áreas):

Não recomendado para manutenção interna de tanques.
A superfície deverá estar limpa, seca e isenta de contaminantes.

Tratar mecanicamente áreas desgastadas, danificadas e outros até obter, no mínimo, o grau St 3 ou SSPC SP3. Padrão visual ISO 8501-1.

As áreas que não podem ser preparadas por este método deverá ser efetuado jateamento abrasivo localizado atingindo o grau Sa 2½ ou SSPC-SP6. Padrão visual ISO 8501-1.

Superfícies com pintura de fábrica:**Shop primer**

Em caso de haver shop primer na superfície a ser aplicada, todo shop primer deverá ser removido através jato abrasivo ao padrão Sa 2 ½.

Primer epóxi

O desempenho do produto está diretamente ligado ao preparo de superfície executado. Para melhor desempenho, as superfícies deverão ser tratadas com jato abrasivo conforme padrão visual Sa 2 ½.

Quando aplicado sobre tintas epóxis firmemente aderidas, os resultados de aderência por tração são inferiores quando comparados à aplicação sobre o jateamento abrasivo ao padrão acima citado.

Em aplicações sobre o PRIMER LACKPOXI N 2630, se faz necessário um lixamento eficaz sobre a superfície ou tratamento por jato abrasivo padrão Sa 1 (conhecido como jato ligeiro ou brush off), onde a aderência a tração conforme norma ASTM D 4541 (Pull off) é de no mínimo, 10 MPa.

Nota: Se for ultrapassado o intervalo máximo indicado para aplicação da demão subsequente, se faz necessário proceder lixamento manual / mecânico para quebra do brilho. Este procedimento se faz necessário para obter aderência entre as demãos

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG (tintas@weg.net).

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, nas proporções (volume) indicadas, sob agitação, até completa homogeneização, respeitando a relação de mistura.

CÓPIA PARA INFORMAÇÃO



Relação de mistura

3A X 1B em volume

Diluyente

Recomendado - **Diluyente Epóxi 3012**

Diluição

Dependendo do método de aplicação, se necessário diluir no **máximo 10% em volume**.

Somente adicione o Diluyente depois de completada a mistura dos componentes A + B. Não dilua com solventes que não sejam permitidos pela legislação local e 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.

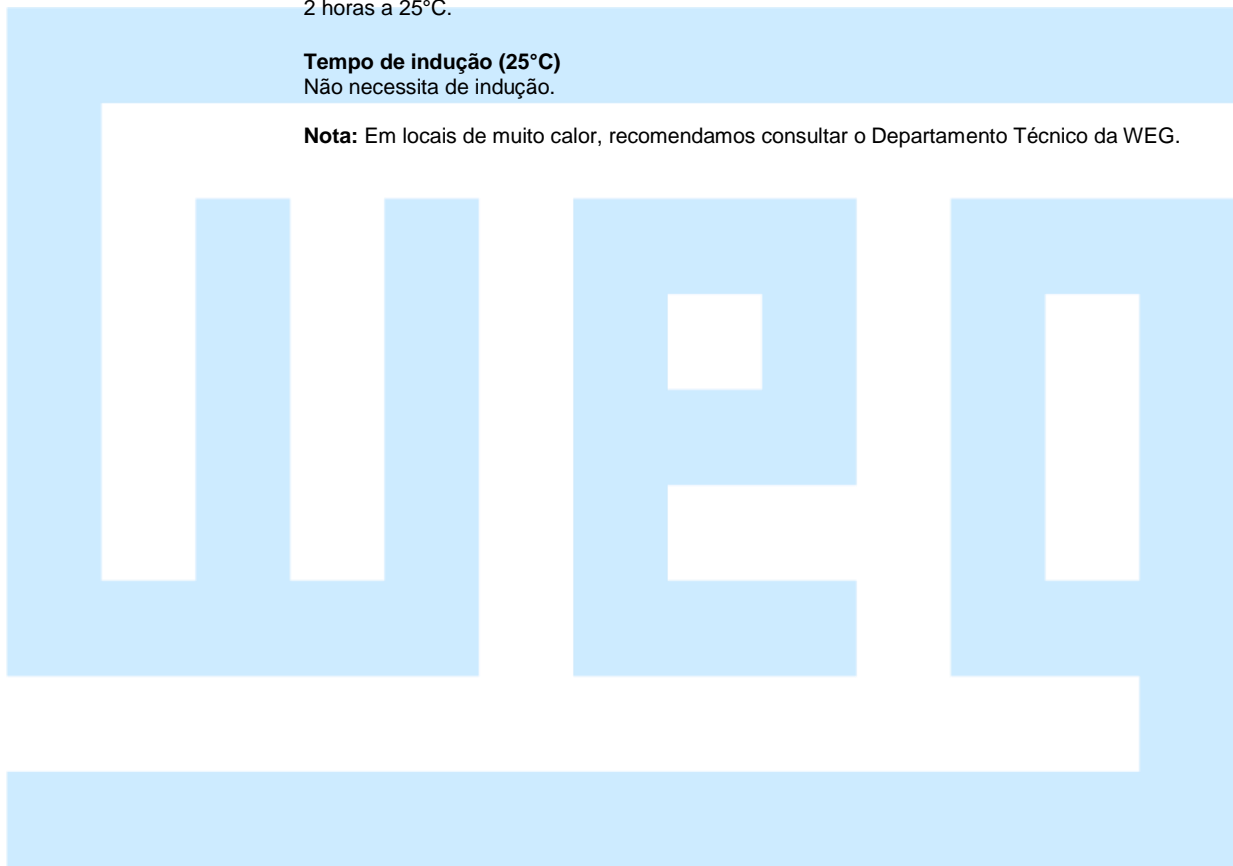
Vida útil da mistura

2 horas a 25°C.

Tempo de indução (25°C)

Não necessita de indução.

Nota: 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.

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 dos produtos bicomponentes, se ocorrer 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.

Reforçar todos os cantos vivos, fendas e cordões de solda com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas. Quando aplicar por pulverização, faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.

Pistola airless:

Usar Airless 60 : 1
 Pressão do fluido..... 3500 – 4500 psi
 Mangueira 3/8" de diâmetro interno
 Bico 0,025" a 0,033"
 Diluição..... Máx. 5%

Nota: O diâmetro de mangueira de fluido não deverá ser inferior a 1/2" com 3/8" no chicote e com comprimento superior a 5 metros.

Devido ao produto conter flocos de vidro em sua formulação, poderá ocorrer desgaste do bico.

Remover todos os filtros.

Pistola convencional:

Pistola..... JGA 502/3 Devilbiss
 Bico de fluido..... EX
 Capa de ar..... 704
 Pressão de atomização..... 60 a 65 psi
 Pressão no tanque..... 10 a 20 psi
 Diluição..... Max. 10%

Trincha:

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

Rolo:

Utilizar rolos de lã de carneiro ou de lã sintética para tintas epóxis. O aspecto do acabamento deverá ser controlado na aplicação. Se necessário diluir no máximo 5% em volume.

Nota: Para aplicação por trincha ou rolo, poderá ser necessário aplicar em dois ou mais passes para se obter uma camada uniforme e para se obter a espessura de película seca recomendada, poderá ser necessária duas ou mais demãos.

Limpeza dos equipamentos: Utilizar Diluente Epóxi 3005.

Nota: Não deixar o produto catalisado permanecer em contato com as mangueiras, pistolas e equipamentos usados na aplicação, pois, para temperaturas acima das descritas na tabela de pot life, a tinta apresentará variação na sua fluidez e irá endurecer dificultando a limpeza.

Uma vez que as embalagens dos componentes (A e B) da tinta forem misturadas, o recipiente contendo a mistura não deve voltar a ser fechado e, em casos de interrupções de trabalho prolongadas, aconselha-se o reinício do mesmo com unidades recentemente misturadas.

Limpar todo o equipamento com Diluente Epóxi 3005 imediatamente após a utilização. 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.

Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser descartados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados.

Lavar completamente todo o equipamento utilizado.

CÓPIA PARA INFORMAÇÃO

DESEMPENHO NA APLICAÇÃO

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

Para aplicação por trincha ou rolo, poderá ser necessário aplicar em dois ou mais passes para se obter uma camada uniforme e para se obter a espessura de película seca recomendada, poderá ser necessária duas ou mais demãos.

Recomendamos uma preparação da superfície ao grau Sa 2½ ou SSPC SP10. Padrão visual ISO 8501-1.

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

Não aplicar o produto após o tempo de vida útil da mistura (pot-life), caso este tempo for ultrapassado.

Recomendamos pintar somente se a temperatura medida da superfície estiver no mínimo 3°C maior que a temperatura do ponto de orvalho.

Poderão ocorrer pequenas variações de cor, aspecto e brilho das peças 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.

A temperatura do substrato e as condições climáticas e ambientais poderão interferir no tempo de secagem do produto.

Sistemas epóxis podem ter o tempo de cura maior quando expostos a baixas temperaturas. Para cura em temperaturas abaixo de 10°C, consulte o Departamento Técnico da WEG.

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

Não deverá ser aplicado em condições adversas, como umidade relativa do ar (URA) acima de 85% ou superfícies condensadas. O brilho e a cor poderão sofrer pequenas alterações.

Os produtos à base de epóxi são conhecidos por apresentar excelentes propriedades anticorrosivas e baixa resistência a exposição aos raios solares. Em situações de exposição do filme aplicado a ação de intempéries, apresentará com o passar do tempo uma perda de brilho conhecida como calcinação / gisamento e como consequência alteração na sua tonalidade.

Lembramos que mesmo sofrendo esta calcinação, o filme não é prejudicado quanto a sua proteção anticorrosiva.

Em superfícies recém pintadas em contato direto com a água durante o processo de cura, poderá ocorrer manchamentos localizados com alteração na sua cor (mais visível nas cores escuras), retardo na cura e comprometimento do desempenho do produto.

As informações sobre repintura são fornecidas à título de orientação e estão sujeitas a variações regionais, dependendo das condições climáticas locais. Para situações específicas consulte a WEG Tintas.

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

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG (tintas@weg.net).

COMPATIBILIDADE DE SISTEMAS E REPINTURAS DE MANUTENÇÃO

Deverá ser respeitado o intervalo de repintura do primer para aplicação do acabamento. Caso seja ultrapassado o intervalo máximo indicado se faz necessário proceder lixamento manual / mecânico utilizando lixa para quebra do brilho. A superfície do primer deverá estar seca e isenta de contaminantes.

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG (tintas@weg.net).

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA:

Antes do manuseio deste produto é indispensável uma criteriosa leitura de todas as informações contidas na sua ficha de informações de segurança de produtos químicos (FISPQ), disponível em nosso site, no endereço eletrônico indicado ao final deste boletim técnico.

O preparo da superfície, manuseio e o uso de tintas durante a pintura e secagem, por tratar-se de produtos inflamáveis, devem ser realizados em locais ventilados, longe de chamas, faíscas ou calor excessivo, utilizando de equipamentos de proteção individual (EPI's) apropriados para a etapa a ser realizada.

O contato com a pele pode causar irritações.

Se ingerido, não induzir ao vômito. No caso de contato com os olhos, lavá-los abundantemente com água. Em qualquer dos casos, procurar um médico imediatamente.

Não fumar na área de trabalho.

Certificar que as instalações elétricas estejam perfeitas e que não provoquem faíscas.

Não usar diluente para limpeza da pele, mãos e outras partes do corpo. Para limpar as mãos usar álcool, em seguida, lavar com água e pastas de limpeza apropriada.

Em caso de incêndio, usar extintores de CO₂ ou pó químico. Não é recomendado o uso de água para extinguir o fogo produzido pela queima das tintas.

O armazenamento de tintas e diluentes deve ser feito em locais ventilados e protegidos do intemperismo. A temperatura pode oscilar entre 10 a 40°C.

Ocorrendo sintomas de intoxicação pela inalação de vapores químicos, a pessoa intoxicada deve ser removida imediatamente do local de trabalho para locais ventilados.

Em caso de desmaio, chamar imediatamente um médico.

Produto destinado para uso e manuseio de profissionais ligados a área de pintura.

A aplicação e utilização deste produto, deverá ser realizada, em conformidade com todas as normas e regulamentos Nacionais de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

Se for necessário a realização de remoções da tinta já aplicada e endurecida do substrato, o operador e as pessoas que estão no mesmo ambiente, deverão utilizar equipamentos de proteção individual (EPIs), apropriados conforme indicado na ficha de informações de segurança (FISPQ).

Em situações que ocorram à necessidade de efetuar processos de soldas de peças metálicas pintadas com este produto, serão liberados poeiras e gases (fumaça) que exigirão a utilização de equipamento de proteção individual apropriado (mascaras com filtros de carvão ativado e até equipamentos de ar mandado) de acordo com cada ambiente.

As aplicações em áreas confinadas requerem ventilação adequada, além de métodos e procedimentos específicos. Para estas situações contactar a área de segurança de sua empresa.

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG (tintas@weg.net).

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 contidas 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.