

WEGPOXI BLOCK N 2912 TIPO III LC

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer epóxi novolac bicomponente com alto teor de sólidos e alta espessura. Possui baixíssimo conteúdo de compostos orgânicos voláteis (Low VOC). Formulado com flocos de vidro que proporcionam excelente proteção por barreira, além de grande resistência à abrasão e impacto. Devido aos flocos de vidro em sua formulação, o produto proporciona incomparável proteção anticorrosiva, excelente dureza superficial e impermeabilidade.

USO RECOMENDADO

Desenvolvido para aplicação em tanques de petróleo e água de formação. Também indicado para tanques de óleos crus, óleos combustíveis, produtos claros (combustíveis e solventes) e tanques de lastro, navios em geral e estruturas marítimas. Em offshore, pode ser usado em decks, plataformas de exploração petrolíferas e gás natural, maquinaria de bordo, tubulações, etc. Indicado também para aplicações industriais como química e celulose, pontes, estruturas metálicas aéreas ou imersas (sob consulta) e maquinarias diversas. Indicado para interior e exterior de tubulações diversas, imersas ou enterradas. Particularmente recomendado para ambientes onde resistência à abrasão e à corrosão são requisitos indispensáveis. Equipamentos revestidos podem retornar ao serviço em 48 horas, à temperatura de 25°C.

CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES

Atende Norma Petrobras N 2912 - Tipo III.

Atende Norma Petrobras N 2913.

EMBALAGENS

Componente A	Embalagem de 3,6L contendo 3,05L. Embalagem de 20L contendo 16,92L.
Componente B	Embalagem de 0,9L contendo 0,55L. Embalagem de 4L contendo 3,08L.

CARACTERÍSTICAS

Cor	Branco. Cinza. Verde.
Teor de VOC	152.33 g/l
Prazo de Validade	24 meses
Espessura da Camada Seca	400 µm - 800 µm
Resistência ao Calor Seco	Temperatura máxima 200 °C. O produto mantém as suas propriedades químicas até temperatura de 200 °C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.
Rendimento Teórico	1,60 m²/l sem diluição na espessura de 600 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.

SECAGEM

Secagem

	10 °C	25 °C	35 °C
Toque	14 horas	6 horas	4 horas
Manuseio	30 horas	16 horas	8 horas
Final	168 horas	120 horas	120 horas
Pot life	120 min	90 min	60 min

Secagem Repintura

	10 °C	25 °C	35 °C
Minima	10 horas	6 horas	3 horas
Maxima	30 horas	24 horas	20 horas

PREPARAÇÃO SUPERFÍCIE

Preparação de Superfície Padrão

O desempenho desde produto está associado ao grau de preparação de superfície. Em caso de dúvidas, 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 sujidade 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.

Perfil de Rugosidade Recomendado

Recomenda-se um perfil de rugosidade entre 50 a 100 micrômetros.

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).

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.

Hidrojateamento

É permitida a aplicação deste produto sobre superfícies hidrojateadas que apresentem grau de "flash rust moderado", WJ-2M, do padrão visual da norma SSPC-VIS 4/NACE VIS 7.

Executar hidrojateamento (pressão e 10.000 psi) de acordo com a norma SSPC-SP 12/NACE N° 5, atingindo o grau WJ-2 (C WJ-2, D WJ-2, E WJ-2, F WJ-2, G WJ-2 e H WJ-2) do padrão visual da norma SSPC-VIS 4/NACE VIS 7.

Ferramentas Manual Mecânicas

Executar limpeza manual mecânica para superfícies de aço carbono que apresentam os graus de oxidação C ou D, conforme os padrões visuais da SSPC-VIS 3. Para superfícies previamente pintadas que apresentam os graus E, F ou G, seguir a norma SSPC-VIS 3.

O processo de limpeza manual mecânica é recomendado somente para pequenas áreas.

Caso não seja possível realizar a limpeza manual mecânica, como alternativa, realizar jateamento abrasivo ao metal quase branco, grau Sa 2½ do padrão visual ISO 8501-1 (C Sa 2½ e D Sa 2½) ou conforme SSPC-SP 10/NACE No. 2, padrão visual SSPC-VIS 1 (C SP 10, D SP 10).

Este tratamento de superfície não é recomendado para manutenção interna de tanques.

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).

Sobre Primer

Em retoques, manter o esquema de pintura original.

Caso seja necessário primer anticorrosivo, este deve ser aprovado pelo departamento técnico da WEG. O primer deve estar seco e livre de contaminantes.

Shop primer existente deve ser removido via jateamento abrasivo ao metal quase branco grau Sa 2½, padrão ISO 8501-1 ou SSPC-SP 10/NACE No.2, salvo se fabricante assegurar integridade e desempenho do esquema de pintura sobre o primer.

Para revestimentos externos com intervalo máximo de repintura ultrapassado, abrir perfil de ancoragem usando ferramentas manuais ou mecânicas (lixa 60 ou 80, escova rotativa, etc.) ou jateamento abrasivo ligeiro grau Sa 1, padrão ISO 8501-1 ou SSPC-SP 7/NACE No.4. Para revestimentos internos, apenas jateamento ligeiro grau Sa 1, padrão ISO 8501-1 ou SSPC-SP

7/NACE No.4 é aceitável.

Respeitar intervalo de repintura do primer antes de aplicar o produto. Se ultrapassado, realizar lixamento conforme boletim técnico. Pinturas sobre primer com intervalo ultrapassado podem apresentar aderência inferior à especificada pela norma Petrobras N2913 e ASTM D4541.

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. Evite misturar por períodos prolongados, uma vez que o calor do atrito irá reduzir significativamente a vida útil do produto.
Diluyente	Não aplicável.
Diluição	Pronto para uso.
Notas	Não é necessária diluição. Produto pronto para uso. Caso haja necessidade, consultar o Departamento Técnico da WEG.
Tempo de Indução	Não necessita tempo de indução. Em locais de muito calor, recomendamos consultar o Departamento Técnico da WEG.

FORMAS APLICAÇÃO

Pistola Airless	Airless: utilizar mínimo bomba 70:1 Pressão do fluido: 3500-4500 psi Mangueira: saída bomba até chicote: máximo 15 m, 1/2" (12,7 mm); chicote até pistola: 1,5 m, 3/8" (9,5 mm) Bico: 0,031-0,035" Observação: produto contém flocos de vidro; pode ocorrer desgaste prematuro do bico; remover todos os filtros. Para detalhes, consultar anexo técnico.
Rolo	Utilizar rolo de pelo curto e sem costura de lã de carneiro ou de lã sintética para tintas epóxis. Recomendado apenas para pequenas áreas ou retoques. Utilizar rolo de lã de carneiro pelo baixo e sem costura 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).
Limpeza dos equipamentos:	Não aplicável.
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.

DESEMP. APLICAÇÃO

A armazenagem do produto deverá ser feita entre 20°C e 30°C para manter a viscosidade adequada à aplicação.

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

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.

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

Não usar pressão de ar excessiva. Ajustar corretamente a pressão do fluido e do bico para melhor atomização.

Antes da aplicação, observar condições climáticas: não deve haver ameaça de chuva ou chuvisco. 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.

Devido à alta viscosidade e tixotropia, haverá aprisionamento de bolhas dispersas. Teste de sólidos por volume conforme ISO 3233 pode apresentar valor abaixo de 80%; não deve ser considerado para cálculos de rendimento.

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.

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.

O produto permite pintura em superfícies recentemente hidrojateadas com pequenos traços de corrosão ligeira (Flash rust ou grau de flor de ferrugem relativamente adiantado, equivalente ao grau "moderado" descrito na norma SSPC VIS4(l) / NACE N°7).

Os testes conforme o item 5.2.3.6 da norma N 2912 podem ser realizados após 120 horas de cura da tinta. Para tempo de secagem final inferior a 288 horas, 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.

Não é recomendado aplicar este produto sobre superfície com lâmina de água, impacto direto da chuva, exposição da superfície recém-pintada a água durante a cura, em locais com temperaturas baixas ou em situações em que as peças sejam aplicadas e colocadas para secar em ambientes externos, pois poderá ocorrer manchamento localizado 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.

Os produtos a 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/gizamento e como consequência alteração na sua tonalidade. Lembramos que mesmo sofrendo esta calcinação, o filme não é prejudicado quanto a sua proteção anticorrosiva.

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 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.

MANUAL APLICAÇÃO

1. RECOMENDAÇÕES GERAIS DA PINTURA:

1.1. Condições ambientais, limpeza da superfície, intervalo entre demãos: Respeitar todas as características descritas no boletim técnico.

1.2. Nenhuma tinta deve ser aplicada, se houver a expectativa de que a temperatura ambiente possa cair até 0°C, antes de a tinta ter secado.

1.3. Não deve ser feita nenhuma aplicação de tinta em tempo de chuva, nevoeiro ou bruma, ou quando a umidade relativa do ar for superior a 85% (oitenta e cinco por cento), nem quando haja expectativa desta ser alcançada, sob risco de comprometimento da aderência entre demãos ou total da película aplicada.

1.4. Cada demão de tinta deve ter uma espessura uniforme, isenta de defeitos tais como porosidade, enrugamento, empolamento, bolhas, crateras e impregnação de outros contaminantes visíveis.

1.5. As superfícies de concreto deverão receber um tratamento adequado para atingir condições de proporcionar o bom desempenho do sistema de pintura.

2. RECOMENDAÇÕES GERAIS DO PISO:

2.1. Para que possa ser aplicado o sistema de proteção, a superfície deverá apresentar-se limpa, sólida, livre de quaisquer tipos de contaminantes, totalmente seca e possuir rugosidade suficiente para permitir a aderência do sistema de proteção a ser aplicado.

2.2. O piso deve apresentar pH neutro (7) ou levemente alcalino (10).

2.3. Não se deve aplicar nenhum tipo de revestimento, ou pintura, sobre o piso ou contra piso de concreto aditivado com acelerador de cura sem que testes representativos indiquem a possibilidade de uma adesão satisfatória do sistema de pintura a ser aplicado.

2.4. Não se deve aplicar nenhum tipo de revestimento, ou pintura, sem que o concreto (ou contra piso de argamassa de cimento e areia) esteja totalmente seco e curado pelo menos 28 dias em condições climáticas normais.

2.5. Não devem ser aplicados revestimentos sobre pisos contaminados com óleos ou produtos agressivos. O piso deverá ser limpo de forma eficaz.

2.6. Caso a aplicação seja feita sobre resíduos destes contaminantes, poderá ocorrer destacamento da película de revestimento e outros tipos de falhas e defeitos.

2.7. No projeto de execução do concreto deverá ter sido previsto uma prévia impermeabilização do mesmo, a fim de evitar umidade ascendente ou subida do lençol freático pela capilaridade do concreto, sob o ônus do aparecimento de empolamento (bolhas) e deslocamento da pintura.

2.7. Realizar verificação da presença de umidade no concreto conforme norma ASTM D 4263, resumidamente descrita abaixo:

2.7.1. Colar uma folha plástica de 18 x 18 polegadas (457 mm x 457 mm) utilizando uma fita adesiva do tipo Silver Tape 3M, bem justa a superfície do concreto certificando-se de que todas as bordas estejam bem seladas;

2.7.2. Deixar a folha plástica selada ao concreto por no mínimo 16 h no local;

2.7.3. Depois deste período de tempo (entre 16 - 24 h), remover a folha plástica e avaliar visualmente a parte de baixo da folha e a superfície do concreto com relação a presença de umidade;

2.7.4. Realizar a amostragem de 01 (uma) área de teste a cada 46 m² ou proporção disso;

2.7.5. Não realizar a pintura caso haja qualquer tipo de umidade residual nas folhas plásticas da amostra.

3. RECOMENDAÇÕES GERAIS PARA PINTURA SOBRE TINTAS ENVELHECIDAS:

3.1. Deverá ser feita uma análise quanto a compatibilidade da tinta envelhecida com o sistema a ser aplicado. Em caso de haver incompatibilidade, não deverá ser feita a pintura ou toda tinta envelhecida deverá ser previamente removida. Em caso de compatibilidade, deverá ser executado o lixamento (para quebra de brilho e promoção de aderência) e limpeza do piso.

3.2. Em caso de haver deslocamento da tinta envelhecida (mesmo sendo sistemas compatíveis), deverá ser feita uma raspagem e/ou remoção de toda tinta envelhecida. Para esta raspagem pode ser utilizado ferramentas como espátulas de aço, fresas e politrizes com pedras G-16 - G-24.

- 3.3. A superfície, após raspagem, lixamento ou qualquer outro tipo de reparo deverá estar limpa de contaminantes e resíduos.
3.4. Contatar o Departamento Técnico da WEG Tintas para avaliar a necessidade de aplicação de selador.

4. EXECUÇÃO DA PINTURA (METODOLOGIA BÁSICA RECOMENDADA):

- 4.1. Desengraxe inicial:
- 4.1.1. Molhar bem toda a superfície com água limpa, sob alta pressão e preferencialmente à quente;
 - 4.1.2. Espalhar de maneira uniforme sobre toda a área uma solução de detergente biodegradável conforme instrução do fabricante do detergente;
 - 4.1.3. Esfregar vigorosamente, com auxílio de enceradeiras industriais, politrizes e/ou escovas ou vassouras de piaçava;
 - 4.1.4. Deixar atuar sobre o piso por aproximadamente 10 minutos;
 - 4.1.5. Enxaguar com água limpa em abundância, sob alta pressão e preferencialmente à quente e deixar secar;
 - 4.1.6. Repetir este processo de desengraxe inicial, quantas vezes necessário for. Como opção, pode-se fresar o piso nos pontos localizados onde se perceber maior contaminação por óleo e ácidos comuns, seguindo com o processo de desengraxe, descrito acima.

OBSERVAÇÃO IMPORTANTE: Para início da aplicação do sistema de pintura descrito abaixo, é necessário que o piso esteja completamente seco, isento de umidade, para isso pode-se utilizar o auxílio de maçaricos, sempre se certificando com o teste do papel plástico ou papel de alumínio (ASTM D 4263). Antes do início da pintura o concreto deverá apresentar umidade residual de até no máximo 6%.

- 4.1.7. Estas recomendações técnicas visam obter a melhor performance do sistema de pintura.
- 4.2. Preparo de Superfície:
- 4.2.1. A preparação da superfície deve ser executada em conformidade com a Norma SSPC SP-13/NACE N° 6, Orientação Técnica N° 03732 do ICRI - International Concrete Repair Institute e comparado com os padrões visuais expressos como CSP 1 a 9:

- CSP 1 - Ataque ácido (acid etching)
- CSP 2 - Polimento com pedras (grinding)
- CSP 3 - Granalhamento leve (light shotblast)
- CSP 4 - Escarificação (fresa) leve (light scarification)
- CSP 5 - Granalhamento média (medium shotblast)
- CSP 6 - Escarificação (fresa) média (medium scarification)
- CSP 7 - Granalhamento pesado (heavy abrasive blast)
- CSP 8 - Polimento com insertos de aço ou de widea (scabbled)
- CSP 9 - Escarificação (fresa) pesada (heavy scarification)

4.2.2. O tipo de preparo de superfície irá afetar a espessura do esquema de pintura e por consequência o consumo e rendimento do material, impactando também na real função do sistema aplicado (vide a tabela abaixo):

PADRÃO VISUAL (GUIA TÉCNICO DO ICRI)

CSP 1 - Ataque ácido
Perfil: 13,5 mils ± 2,5
Aproximadamente: 342,9 micrômetros

CSP 2 - Polimento com pedras
Perfil: 16 mils ± 2,5
Aproximadamente: 406,4 micrômetros

CSP 3 - Granalhamento leve
Perfil: 19 mils ± 2,5
Aproximadamente: 482,6 micrômetros

CSP 4 - Escarificação (fresa) leve
Perfil: 25 mils ± 2,5
Aproximadamente: 635,0 micrômetros

CSP 5 - Granalhamento médio
Perfil: 33 mils ± 2,5
Aproximadamente: 838,2 micrômetros

CSP 6 - Escarificação (fresa) média
Perfil: 63 mils ± 2,5
Aproximadamente: 1600,2 micrômetros

CSP 7 - Granalhamento pesado
Perfil: 87,5 mils ± 5
Aproximadamente: 2222,5 micrômetros

CSP 8 - Polimento com insertos de aço ou de widea
Perfil: 105 mils ± 5
Aproximadamente: 2667,0 micrômetros

CSP 9 - Escarificação (fresa) pesada
Perfil: 107 mils $\pm$ 5
Aproximadamente: 2717,8 micrômetros

4.2.3. Escarificação (fresa):

4.2.3.1. Este método é uma excelente opção para reparos e recuperação de superfícies danificadas, sendo adequado tanto para trabalhos considerados leves quanto pesados. Estes equipamentos são recomendados para corte de sulcos antiderrapantes, remoção de camadas superficiais de concreto contaminada como por graxa, óleo, borracha, pavimentos sintéticos, tintas, respingos, faixas de demarcação de tráfego entre outras aplicações em superfícies de pisos em geral. A fresa consiste em um motor elétrico (trifásico ou monofásico) ou a gasolina, que rotaciona um carretel de ferramentas/discos peças de Widea (carbureto de tungstênio) que fazem o apicoamento e desgaste superficial do piso. A profundidade do desgaste irá depender do tipo e formato de disco utilizado junto ao eixo da fresa.

4.2.4. Politrizes manuais e de martelos rotativos:

4.2.4.1. As politrizes são destinadas ao serviço de preparação, regularização, desbaste, limpeza e polimento de pisos e revestimentos. Estas máquinas trabalham com motores elétricos (trifásicos ou monofásicos) e com 1 ou 2 discos multiuso (3 pedras ou insertos diamantados por disco). Dependendo da dureza do piso, pode ser utilizado insertos de carborundum ou widea (carbureto de tungstênio).

4.2.5. Jato captivo com turbinas centrífugas:

4.2.5.1. Outra forma de preparar o concreto, principalmente em pisos, é com jato produzido por turbinas centrífugas, usando granalhas de aço em circuito fechado. A turbina atira as partículas de granalha contra o concreto e um forte aspirador retira o pó e as granalhas, que passam por um processo de purificação e retornam a turbina para serem arremessadas novamente contra o piso. Este método gasta alguns milímetros do concreto.

4.2.6. Tratamento com ácido: Este tipo de tratamento de superfície com ácido demanda muita atenção e cuidado. O ácido só é recomendado em pisos ao nível do solo e paredes, desde que não haja o risco de infiltrações, pois o ataque ácido na ferragem pode comprometer a resistência mecânica e a segurança da estrutura. Quando optar por utilizar este método, siga os passos abaixo:

4.2.6.1. Molhe previamente a superfície, aplique a solução com 15% de ácido clorídrico (muriático) em água (01 parte de ácido muriático comercial para 01 parte de água em volume). **NOTA IMPORTANTE:** Para calcular a quantidade de solução necessária, considerar que 10 litros de solução de ácido muriático cobrem aproximadamente 15 a 18 m² de área.

4.2.6.2. Espalhar uniformemente a solução de ácido sobre a superfície, utilizando escova de nylon ou de piaçaba, evitando a formação de poças e deixar a solução atuar sobre o concreto até que a superfície apresente uma rugosidade semelhante a uma folha de lixa 80.

4.2.6.3. Lavar com água em abundância para eliminar todo o resíduo do ácido e alcançar pH próximo do neutro.

4.2.6.4. Aplicar a primeira demão do selador ou do revestimento quando o concreto estiver seco.

5. RECOMENDAÇÕES GERAIS PARA A PINTURA DE PISO NOVO:

5.1. Deve-se proceder conforme as instruções do boletim técnico descrito neste documento, assim como as instruções acima.

5.2. Em caso de dúvida sobre o desempenho do piso, não aplique nenhum produto e contate a área técnica da WEG Tintas.

5.3. Para a preparação e aplicação, recomenda-se a contratação de empresas especializadas e responsáveis para a aplicação dos produtos.