

W-CRIL HIDRO ERP 80

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer hidrossolúvel à base de resina acrílica de secagem rápida.

USO RECOMENDADO

Excelente produto para pintura de materiais com irregularidades na superfície, como ferro fundido e aço jateado.

CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES

Atende norma eATON TeS 006.

Este produto, quando fornecido para atender a DIRETIVA ROHS (Restriction of Certain Hazardous Substances), possui a letra R na descrição da sua nomenclatura.

EMBALAGENS

Monocomponente

Embalagem de 20L contendo 20L.
Embalagem de 200L contendo 200L.

CARACTERÍSTICAS

Cor	Preto. Vermelho Óxido.
Brilho	Ultra-Fosco
Sólidos por Volume	50 ± 2% (ISO 3233)
Prazo de Validade	6 meses
Espessura da Camada Seca	50 µm - 90 µm
Resistência ao Calor Seco	Temperatura máxima 60 °C. O produto mantém as suas propriedades químicas até temperatura de 60 °C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.
Rendimento Teórico	sem diluição na espessura de 70 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.

SECAGEM

Secagem

	25 °C
Toque	1 hora
Manuseio	1 hora
Final	168 horas

Secagem Repintura

	25 °C
Minima	3 horas
Maxima	24 horas

PREPARAÇÃO SUPERFÍCIE

Preparação de Superfície Padrão

O desempenho desse 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 40 a 60 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).

Inspecionar 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.

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).

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.
Diluyente	AGUA
Diluição	Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 15%.
Notas	Tintas hidrossolúveis por natureza têm característica tixotrópica, necessitando cautela no processo de diluição. A quantidade de diluyente pode variar dependendo do tipo de equipamento utilizado e das condições do ambiente durante a aplicação. Somente adicione o diluyente 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	Não relevante.

FORMAS APLICAÇÃO

Pistola Convencional	Pistola: JGA 502 Devilbiss ou equivalente. Bico fluido: FX. 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: 1500-2500 psi Mangueira: 1/4" de diâmetro interno Bico: 0,015-0,021"
Imersão	Tanques devidamente preparados para aplicação de tintas por imersão com agitação contínua. Recomendamos um tanque com recirculação e cascata para homogeneização e eliminação de bolhas. O produto deverá ser mantido com pH de 5,5 - 6,5. Caso haja variações, corrigir o pH do produto com solução de acerto de pH WEG. Recomendamos a limpeza interna do tanque a cada 3 meses.
Limpeza dos equipamentos:	AGUA
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.

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.

Não deixar material nas mangueiras, pistolas e equipamentos usados na pulverização. Lavar completamente todo o equipamento utilizado.

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.

DESEMP. APLICAÇÃO

Poderá ocorrer aumento da viscosidade deste material durante o período de armazenagem, sendo característica normal do produto.

As tintas à base d'água são conhecidas por sua baixa toxicidade, porém são vulneráveis às contaminações do meio, principalmente por solventes que não sejam água. Para melhor desempenho, deve-se manter o pH entre 5,5 e 6,5. Após aberta a embalagem, recomenda-se usar o produto em sua totalidade.

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

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

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.

Os primers reparadores a base de resina epóxi para concreto possuem excelentes propriedades mecânicas, porém, 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.

Sob condições climáticas adversas em ambientes internos e / ou externos com alta umidade relativa do ar, chuva ou chuveiro, 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.
