

## LACKPOXI HOLDING PRIMER

**DESCRIÇÃO DO PRODUTO:** Holding primer epóxi poliamina óxido de ferro bicomponente. Secagem rápida, excelente aderência, fácil aplicação e excelente rendimento.

**USOS RECOMENDADOS:** Indústria média e pesada: Estaleiros navais e de metal mecânica.

**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	20	20	L
	Componente B	20	20	L

**CARACTERÍSTICAS:** **Cor:** Vermelho Óxido  
**Brilho:** Fosco  
**Teor de VOC:** 600 g/l  
**Sólidos por Volume:** 32 ± 2% (ISO 3233).

**Prazo de Validade:** 12 meses a 25°C.  
**Espessura por demão (seca):** 20 µm –30 µm  
**Rendimento teórico:** 12,8 m<sup>2</sup>/l sem diluição na espessura de 25 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.  
**Resistência ao calor seco:** Temperatura máxima 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:

	15°C	20°C	25°C	30°C	40°C
<b>Toque:</b>	14 minutos	12 minutos	10 minutos	5 minutos	3 minutos
<b>Manuseio:</b>	40 minutos	35 minutos	30 minutos	25 minutos	20 minutos
<b>Final:</b>	240 horas	192 horas	168 horas	168 horas	144 horas
<b>Pot Life</b>	15 horas	14 horas	12 horas	10 horas	8 horas

### Secagem Repintura:

	15°C	20°C	25°C	30°C	40°C
Min	12 horas	10 horas	8 horas	6 horas	6 horas
Max	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses.

**PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE** O desempenho deste produto está associado ao grau de preparação da superfície.

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.

Para obras novas, se faz necessário tratar respingos e cordões de solda, áreas danificadas, arestas e cantos vivos através de jateamento abrasivo grau Sa2½ 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 Tintas para a utilização do Wegpoxi Edge Retention.

#### 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).

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.

Recomenda-se um perfil de rugosidade entre 40 e 85 µm.

#### Manutenção e reparo

**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.

**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)

1 A X 1 B.

##### Diluyente Diluyente epoxi 3005

##### Diluição

Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 5%

Somente adicione o diluyente após completa 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 (25°C)

12 h

Verificar valores de pot life no campo Características.

Em locais com temperatura e umidade relativa do ar mais altas ocorrerá redução no tempo de vida útil da mistura.

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 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.

Reforçar todos os cantos vivos, fendas e cordões de solda com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas.

##### Pistola convencional:

Pistola:	JGA 502/3 Devilbiss ou equivalente
Bico de fluido:	EX
Capa de ar:	704
Pressão de atomização:	60 - 65 psi
Pressão no tanque:	10 - 20 psi

Diluição: 5%

### Pistola Airless:

Usar Airless: Utilizar mínimo bomba 60:1  
Pressão do fluido: 2700 – 3000 psi  
Mangueira: ¼" de diâmetro interno  
Bico: 0,015" - 0,021"  
Filtro: Malha 60

### Trincha:

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

### Rolo:

Não recomendado.

**NOTA:** Para aplicação por trincha, poderá ser necessário aplicar em dois ou mais passes para se obter uma camada uniforme e de acordo com a espessura de película recomendada por demão.

### Limpeza dos equipamentos:

Diluyente epoxi 3005

### NOTA:

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.

Limpar todo o equipamento imediatamente após a utilização.

### DESEMPENHO NA APLICAÇÃO

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

Produto não recomendado para pintura interna de tanques.

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

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

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.

Sistemas epóxi 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 (UR) acima de 85%, pois poderão ocorrer alterações de cor e aspecto.

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.

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.

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.

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](http://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.

