

WEGPOXI BLOCK N 2912 TIPO II

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer epóxi novolac bicomponente com alto teor de sólidos e alta espessura. Possui baixíssimo conteúdo de compostos orgânicos voláteis (Low VOC). Oferece excelente resistência química e boa resistência à abrasão e impacto. WEGPOXI BLOCK N 2912 Tipo II, além de proporcionar incomparável proteção anticorrosiva, possui também 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 indicado para ambientes onde a resistência anticorrosiva e química é requisito indispensável.

Indicado para pintura interna de tanques de armazenamento de aguardente.

Atende às exigências das resoluções nº 105/1999, RDC nº 42/2013, RDC nº 51/2010, RDC nº 52/2010, RDC nº 326/2019, Decreto nº 55.871/1965 e Portaria SVS nº 685 para contato com alimentos.

CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES

Atende Norma Petrobras N 2912 - Tipo II.

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	117.55 g/l
Sólidos por Volume	96 ± 1% (ISO 3233)
Prazo de Validade	24 meses
Espessura da Camada Seca	400 µm - 500 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	2,13 m²/l sem diluição na espessura de 450 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 deste produto está associado ao grau de preparação de superfície. Em caso de dúvidas, para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG.

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.

A superfície deve estar limpa, seca e isenta de quaisquer contaminantes. Remover óleos, graxas e gorduras conforme norma SSPC-SP1.

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).

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.

O teor máximo de impurezas solúveis na superfície jateada deve atender à Norma ISO 8502-6 e ISO 8502-9, não excedendo 20 mg/cm² (2 ¼g/cm²) em áreas imersas, enterradas ou submersas.

Hidrojateamento

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

Executar hidrojetamento (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.

NOTA 1: O hidrojetamento à ultra alta pressão é capaz de remover óleos e graxas da superfície; entretanto, isto não dispensa a etapa prévia de desengorduramento.

NOTAS 2: O processo de hidrojetamento à alta ou ultra alta pressão não gera perfil de ancoragem, exceto se a superfície tiver sido previamente submetida a algum tipo de jateamento abrasivo.

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).

Superfícies de Concreto

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

Para maiores informações, consultar o Manual de preparo e aplicação de superfícies de concreto.

Este produto deverá ser aplicado sobre selador ou primer recomendado para superfícies de concreto, a fim de compor um esquema de pintura adequado. Para a correta aplicação do selador/primer, consultar o seu boletim técnico.

Não devem ser aplicados revestimentos sobre pisos contaminados com óleos ou produtos agressivos. O piso deverá ser limpo de forma eficaz. Caso a aplicação seja feita sobre resíduos desses contaminantes, poderá ocorrer destacamento da película de revestimento e outros tipos de falhas e defeitos.

Respeitar o intervalo de repintura entre demãos do selador ou primer para a aplicação do produto. Caso o tempo de repintura seja ultrapassado, efetuar lixamento conforme descrito no boletim técnico do selador ou primer utilizado.

Revestimento sobre concreto antigo, somente mediante recomendação do Departamento Técnico da WEG.

A aplicação do produto deverá ser realizada conforme orientação do nosso departamento técnico, a fim de se obter o melhor desempenho esperado. Fatores como o estado da superfície, rugosidade, grau de contaminantes e outras particularidades são de fundamental avaliação para a execução adequada do preparo da superfície.

O desempenho deste produto está associado ao grau de preparação da superfície. A superfície deverá apresentar-se limpa, sólida, livre de quaisquer tipos de contaminantes, totalmente seca e possuir rugosidade suficiente para permitir aderência do sistema de proteção aplicado.

Sobre Primer

Em retoques, manter o esquema de pintura original.

O produto deve ser aplicado sobre primer específico. O primer deve estar limpo, seco e livre de contaminantes. A tinta de acabamento deve ser aplicada dentro do intervalo de repintura do primer. Consultar boletim técnico do primer para aplicação correta.

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.

Pequenas áreas desgastadas ou danificadas devem ser preparadas com jateamento abrasivo ao metal quase branco grau Sa 2½, padrão ISO 8501-1 ou SSPC-SP10/NACE No.2. Se não possível, usar ferramentas mecânico-rotativas grau St 3 ou SSPC-SP11, utilizando padrão visual SSPC-VIS3 como referência.

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.
Relação de Mistura	Por volume: 5,5 A x 1 B.
Diluyente	Não aplicável.
Diluição	Pronto para uso.

Vida Útil da Mistura

1 h 30 min

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

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: 0,025-0,031"

Rolo

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

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.

DESEMP. APLICAÇÃO

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

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.

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 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 hidrojetadas 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(I) / NACE N°7).

Devido à cura diferenciada do LACKPOXI 76 Wet Surface Primer/Acabamento N 2680, o consumo teórico deve ser corrigido para 6,67 m²/l na espessura de 150 micrômetros secos. Para tinta cor alumínio (0170), considerar 5,6 m²/l na mesma espessura. Valores baseados em ensaios no laboratório técnico da WEG; fatores de perda devem ser considerados para o rendimento prático.

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.

Sugere-se manter circulação de ar forçada em tanques/reservatórios para evitar saturação de solvente durante a cura.

Produtos para contato com água potável ou alimentos: lavar com água doce e sabão neutro antes da entrada em operação.

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 à 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.

Reclamações técnicas de qualidade sobre as características acima descritas serão consideradas improcedentes e sem cobertura indenizatória.

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 à 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.