

WEGPOXI WET SURFACE 88 HT

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Tinta de acabamento epóxi poliamina cicloalifática bicomponente com alto teor de sólidos. Oferece secagem rápida e boa aplicabilidade. Possui excelente aderência ao aço carbono tratado por jateamento abrasivo. Revestimento aplicável em uma única demão em alta espessura, simplificando o processo de pintura.

USO RECOMENDADO

Navios, estruturas marítimas e offshore: Tanques de lastro e combustível, decks, plataformas de exploração de petróleo e maquinaria a bordo. Estacas em toda a sua extensão e estruturas de serviço em imersão permanente em água doce ou salgada (sob consulta com o Departamento Técnico WEG).

Aplicações industriais: Papel e celulose, química e petroquímica, pontes, estruturas metálicas, interior de espessadores e mecanismos, como células de flotação (sob consulta).

Tubulações: Pode ser aplicado no interior e exterior de tubulações (aéreo e enterrado).

Pintura de manutenção: Pode ser utilizado na manutenção externa de tanques em operação, onde a temperatura do substrato não exceda 70°C. Para essa situação, utilizar 150 micrômetros de espessura seca.

Versões produzidas através de sistema tintométrico não são recomendadas para trabalhos em condições de imersão.

CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES

Pré-qualificado de acordo com a NORSOK M-501, edição 5, Sistema 7.

Atende ao Sistema 3B da norma NORSOK M-501, edição 6.

Atende ao Sistema 7B da norma NORSOK M-501, edição 6.

Este produto atende a Norma Oficial Mexicana NOM-050-SCFI-2004 e NOM-003-SSA1-2018.

Atende a resolução IMO MSC.215 (82) para pintura de tanques de lastro, conforme certificações por DNV e RMRS.

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

Este produto atende a Portaria GM/MS N. 888 do Ministério da Saúde, de 4 de maio de 2021.

Atende a Portaria do Ministério da Saúde N° 2914 no que diz respeito à água para consumo humano.

EMBALAGENS

Componente A	Embalagem de 3,6L contendo 2,88L. Embalagem de 20L contendo 16L.
Componente B	Embalagem de 0,9L contendo 0,72L. Embalagem de 4L contendo 4L.

CARACTERÍSTICAS

Cor	RAL, Munsell ou conforme padrão do cliente.
Brilho	Brilhante
Teor de VOC	429.17 g/l
Sólidos por Volume	85 ± 2% (ISO 3233)
Prazo de Validade	24 meses
Espessura da Camada Seca	160 µm - 500 µm
Resistência ao Calor Seco	Temperatura máxima 120 °C. O produto mantém as suas propriedades químicas até temperatura de 120 °C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.

Rendimento Teórico 2,58 m²/l sem diluição na espessura de 330 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.

Peso Específico Min: 1.739 Max: 1.839 g/cm³

SECAGEM

Secagem

	-5 °C	5 °C	15 °C	25 °C	40 °C
Toque	20 horas	8 horas	6 horas	3 horas	2 horas
Manuseio	48 horas	30 horas	16 horas	8 horas	5 horas
Final	336 horas	336 horas	240 horas	168 horas	144 horas
Pot life	4 horas	3 horas	2 horas	90 min	45 min

Secagem Repintura

	5 °C	15 °C	25 °C	40 °C
Mínima	30 horas	16 horas	8 horas	5 horas
Maxima	14 dias	10 dias	7 dias	5 dias

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.

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

Remover sujeira 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 70 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.

Caso não seja possível realizar a limpeza manual mecânica, como alternativa, realizar jateamento abrasivo comercial, grau Sa 2 do padrão visual ISO 8501-1 (C Sa 2 e D Sa 2) ou conforme SSPC-SP 6/NACE No. 3, padrão visual SSPC-VIS 1 (C SP 6, D SP 6).

Tratar a superfície mecanicamente até obter, no mínimo, o grau St 3 do padrão visual ISO 8501-1 ou conforme SSPC-SP 11, podendo utilizar como auxílio o padrão visual da norma SSPC-VIS 3.

Manutenção e Reparo

Quando a pintura envelhecida apresentar boa adesão, recomenda-se executar lixamento superficial para quebra de brilho, seguido da limpeza da poeira e resíduos do lixamento, garantindo melhor aderência entre as demãos.

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 Alumínio

Para aplicação sobre superfícies de alumínio, deve ser realizado um tratamento manual ou mecânico, com padrão visual ST3. Eliminar quaisquer tipos de sujidade, além de evitar que a superfície esteja "polida" sem perfil de ancoragem.

Sobre Primer

Respeitar intervalo de repintura do produto. Se ultrapassado, realizar lixamento manual/mecânico superficial para quebra de brilho e limpar poeira/resíduos para melhor aderência entre demãos.

Sobre Pintura Envelhecida

Para pintura envelhecida com boa adesão, executar lixamento superficial para quebra de brilho e limpar poeira/resíduos, garantindo melhor aderência entre demãos.

Recomenda-se testar a tinta em pequena área para verificar compatibilidade e certificar-se de que a pintura envelhecida esteja bem aderida. Tintas soltas ou mal aderidas devem ser removidas. A repintura deve ser feita apenas em superfícies bem conservadas.

É aceitável adotar padrões de preparação menos exigentes desde que se garanta ausência de contaminantes via limpeza com água doce em alta pressão (5.000 a 10.000 psi) conforme SSPC-SP12/NACE No.5. Em caso de dúvida, consultar área técnica.

Remover todos os contaminantes da pintura existente. Pontos onde a película estiver sem aderência devem ser removidos com jateamento ligeiro grau Sa 1 (brush off) ou conforme norma SSPC-SP7, padrão visual ISO 8501-1. Pontos de corrosão, áreas desgastadas ou danificadas devem ser preparados por jateamento abrasivo comercial grau Sa 2, padrão ISO 8501-1 ou SSPC-SP6/NACE No.3, padrão SSPC-VIS 1. Caso não seja possível, utilizar ferramentas mecânico-rotativas conforme SSPC-SP 11.

Para Shop Primers de Silicato Inorgânico de Zinco intactos e conservados, preparar apenas com escova de cerdas de nylon ou lavagem com água doce em baixa pressão (até 5.000 psi), conforme SSPC-SP12/NACE No.5.

Para Shop Primers Epóxi Óxido de Ferro, assegurar primer intacto, limpo e seco. Se ultrapassado o intervalo máximo de repintura, realizar lixamento manual/mecânico para quebra de brilho e garantir aderência entre camadas.

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: 4 A x 1 B.
Diluyente	DILUENTE EPOXI 3005



Diluição	Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 5%.
Notas	<p>Diluir conforme a recomendação.</p> <p>Somente adicione o diluente após completa mistura dos componentes A + B.</p> <p>Excessiva diluição da tinta poderá afetar a formação do filme, o aspecto e dificultar a obtenção da espessura especificada.</p> <p>A quantidade de diluente pode variar dependendo do tipo de equipamento utilizado e das condições do ambiente durante a aplicação. Somente adicione o diluente após completa mistura dos demais componentes. Não dilua com solventes que não sejam permitidos pela legislação local, nem exceda o percentual de diluição indicado.</p> <p>Excessiva diluição da tinta poderá afetar a formação do filme, o aspecto e dificultar a obtenção da espessura especificada.</p>
Vida Útil da Mistura	<p>1 h 30 min</p> <p>O tempo de vida útil da mistura é reduzida com o aumento da temperatura ambiente.</p> <p>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.</p>
Tempo de Indução	<p>Não necessita tempo de indução.</p> <p>Em locais de muito calor, recomendamos consultar o Departamento Técnico da WEG.</p>

FORMAS APLICAÇÃO

Pistola Convencional	<p>Pistola: JGA 502/3 Devilbiss ou equivalente.</p> <p>Bico fluido: EX.</p> <p>Capa de ar: 704.</p> <p>Pressão de atomização: 50 - 70 psi.</p> <p>Pressão do tanque: 10 - 20 psi.</p>
Pistola Airless	<p>Airless: utilizar mínimo bomba 60:1</p> <p>Pressão do fluido: 2000-3000 psi</p> <p>Mangueira: 1/4" de diâmetro interno</p> <p>Bico: 0,015-0,021"</p>
Rolo	<p>Utilizar rolo de pelo curto e sem costura de lã de carneiro ou de lã sintética para tintas epóxis.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>
Trincha	<p>Recomendado somente para retoques de pequenas áreas ou "stripe coat" (parafusos, porcas, cordões de solda, cantos vivos e retoques).</p>
Limpeza dos equipamentos:	DILUENTE EPOXI 3005
Notas	<p>Os dados apresentados servem como guia, podendo ser utilizados equipamentos similares.</p> <p>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.</p> <p>Não deixar o produto catalisado permanecer em contato</p>



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

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.

Cores claras podem requerer mais de uma demão para obter cobertura uniforme.

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

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

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.

Para situações de temperatura entre 52 e 70°C: o melhor desempenho deste produto ocorre sobre jateamento abrasivo ao padrão Sa 2 ½ ou hidrojateamento ao padrão CWJ-2M. Contudo, para equipamentos nesta faixa de temperatura que, por sua utilização, sejam impossibilitados de realizar os padrões acima citados, poderá ser aceita a aplicação sobre tratamento manual mecânico ao padrão St3, conforme ISO 8501-1.

O revestimento epóxi pode secar e curar sob condições de imersão permanente após aplicação em superfície de aço carbono (2 horas de secagem ambiente a 25°C). Contudo, a superfície recém-pintada em contato direto com a água durante o processo de cura poderá apresentar manchamentos localizados com alteração na cor (mais visível nas cores escuras). Consulte o Departamento Técnico da WEG para maiores informações.

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.

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.

A exposição a óleos pode provocar manchamento superficial do revestimento. Este efeito é exclusivamente estético e não impacta a integridade do filme, nem suas propriedades de proteção,

durabilidade ou resistência química.

COMPATIBILIDADE DE SISTEMAS E REPINTURA DE MANUTENÇÃO

O produto poderá ser aplicado sobre tintas envelhecidas ou sobre outros sistemas de pintura; aconselha-se, contudo, testar o contato do produto com a tinta anterior numa pequena área de teste. Recomendamos uma quebra de brilho com lixamento para melhor desempenho do produto; deverá garantir-se que o material original está bem aderido. Toda a tinta não aderida deverá ser retirada; os pontos com corrosão ou a aplicação sobre tintas envelhecidas deverão ser tratados conforme orientação técnica.

Para o caso de não haver aplicação de acabamento sobre o produto, poderá ser aplicado duas demãos deste produto, na espessura adequada.

Para aplicação de acabamentos sobre o produto, deverá ser respeitado o tempo de repintura; a superfície deverá estar seca e isenta de contaminantes.

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.
