

W-POXI GNP 41

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer bicomponente à base de resina epóxi poliamina. Produto livre de isocianato.

USO RECOMENDADO

Recomendado como promotor de aderência para substratos galvanizados, alumínio, aço carbono desengraxado, fibra de vidro e inox. Este produto substitui a utilização do LACKPOXI N2198.

CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES

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 A	Embalagem de 3,6L contendo 3,6L. Embalagem de 20L contendo 20L.
Componente B	Embalagem de 3,6L contendo 3,6L. Embalagem de 3,6L contendo 20L.

CARACTERÍSTICAS

Cor	Verde. Vermelho.
Brilho	Ultra Fosco (0 - 15 UB) W-POXI GNP 415
Sólidos por Volume	25 ± 3% (ISO 3233)
Prazo de Validade	12 meses
Espessura da Camada Seca	20 µm - 30 µm
Resistência ao Calor Seco	Temperatura máxima 90 °C. O produto mantém as suas propriedades químicas até temperatura de 90 °C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.
Rendimento Teórico	10,00 m²/l sem diluição na espessura de 25 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.

SECAGEM

Secagem

	10 °C	25 °C	35 °C
Toque	25 min	10 min	5 min
Manuseio	2 horas	1 hora	30 min
Final	168 horas	168 horas	168 horas

Secagem Repintura

	10 °C	25 °C	35 °C
Mínima	1 hora	30 min	20 min
Máxima	168 horas	168 horas	168 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 sujeidade 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.

Desengraxe

Remover totalmente a oleosidade da superfície com panos limpos embebidos com o Diluente para limpeza, conforme SSPC SP1. Em toda limpeza de superfície com panos, realizar a substituição dos mesmos para evitar a saturação. Não utilizar estopas ou panos coloridos.

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 Galvanizadas a Quente

Lavar o substrato com água corrente para remoção dos sais solúveis provenientes do processo de galvanização antes do jateamento. Utilizar manta abrasiva não tecida, de fibras sintéticas, unidas com resina impregnada com mineral abrasivo.

Recomenda-se efetuar a pintura sobre superfícies jateadas ao grau Sa 1 (brush off) ou conforme a norma SSPC-SP7, utilizando granalha 20 a 40 mesh, condicionando a operação somente para produzir rugosidade entre 10 a 25 micrômetros e fosqueamento da superfície (padrão visual ISO 8501-1).

Para realização do processo de jateamento abrasivo ligeiro (brush off), as chapas de aço carbono galvanizado a quente devem ter a espessura mínima de 3,0mm e com o mínimo de 60 micrometros de camada de galvanização.

Para pequenas áreas, é aceitável remover inicialmente a oleosidade da superfície com panos limpos embebidos com o Diluente de limpeza conforme SSPC SP1.

Proceder a um "leve lixamento" com lixa 100, sempre que possível provocando riscos em forma quadriculada (horizontal e vertical). Limpar novamente a superfície com panos embebidos em diluente, trocando-os frequentemente. Em toda limpeza de superfície com panos, evitar a utilização de estopas ou panos coloridos.

Nota: O aço carbono galvanizado a quente destinado à pintura não deve ser submetido à etapa de passivação, a fim de evitar prejuízos ou falhas no revestimento.

Superfícies de Fibra

Remover toda sujidade e oleosidade da superfície com panos limpos embebidos com Diluente para limpeza, conforme SSPC SP1. Evitar o uso de estopas ou panos coloridos. Proceder a um "leve lixamento" com lixa 180 para promover rugosidade. Sempre que possível, realizar riscos em forma quadriculada (horizontal e vertical). Limpar novamente a superfície com panos embebidos em diluente, trocando-os frequentemente.

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.

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: 1 A x 1 B.
Diluente	Não aplicável.
Diluição	Pronto para uso.
Notas	Não é necessária diluição. Produto pronto para uso. Caso haja necessidade, consultar o Departamento Técnico da WEG.
Vida Útil da Mistura	4 h 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**Rolo**

Não recomendado.

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.

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.

Para limpeza utilizar Diluente Epóxi 3005.

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.

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

Por se tratar de um primer, poderá ocorrer variação de cor entre lotes deste material.

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.

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.

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.

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.
