

LACKPOXI 76 WET SURFACE PRIMER

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer, intermediário e acabamento epóxi poliamida de alta espessura, sem solvente, formulado com pigmentos anticorrosivos atóxicos para superfície de aço carbono. Produto desenvolvido para aplicação em superfícies preparadas por jateamento abrasivo e hidrojateamento. Este material pode ser aplicado sobre superfícies molhadas.

USO RECOMENDADO

Indicado para trabalhos por imersão em água salgada em temperaturas de até 60°C.

Navios, estruturas marítimas e offshore: tanques de lastro e combustível, decks, plataformas de exploração petrolíferas e gás natural, maquinaria de bordo, tubulações, etc.

Aplicações industriais: pontes, estruturas metálicas e maquinaria diversa.

Tubulações: pode ser aplicado no interior e exterior de tubulações.

CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES

Atende Norma Petrobras N 2680.

Pré-qualificado como parte de um sistema de pintura, atende ao Sistema 3B da norma Norsok M-501, edição 6.

Atende as exigências da Resolução N° 105 da Anvisa para contato com alimentos aquosos não ácidos, alimentos alcoólicos, alimentos gordurosos e alimentos secos.

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.

EMBALAGENS

Componente A	Embalagem de 3,6L contendo 2,7L. Embalagem de 20L contendo 15L.
Componente B	Embalagem de 0,9L contendo 0,9L. Embalagem de 5L contendo 5L.
Componente B II	Embalagem de 0,9L contendo 0,9L. Embalagem de 5L contendo 5L.

CARACTERÍSTICAS

Cor	Cinza. Vermelho Óxido. Conforme padrão cliente. Cartela RAL e Munsell.
Brilho	Brilhante
Sólidos por Volume	SEM SOLVENTE

SECAGEM

	25 °C
Ao toque:	6 h
Manuseio:	16 h
Final:	7 dias
Secagem repintura mínima:	12 h
Secagem repintura máxima:	5 dias

PREPARAÇÃO SUPERFÍCIE

Preparação de Superfície Padrão

O desempenho desde 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.

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 #g/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 # 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.

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 # 2 mm, ISO 8501-3).

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		
	Diluyente	Não aplicável.
	Diluição	Diluir se necessário.
	Vida Útil da Mistura	3 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.
FORMAS APLICAÇÃO		
	Limpeza dos equipamentos:	Não aplicável.