

WEGZINC 401

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Shop primer de etil silicato de zinco inorgânico bicomponente. Proporciona boa proteção anticorrosiva mesmo após aquecimento de até 800°C. Não interfere no processo de soldagem ou corte a gás.

USO RECOMENDADO

Especialmente desenvolvido para proteção do aço durante construção e montagem em obras novas. Utilizado quando há necessidade de rapidez no processo de soldagem. Indicado para reduzir o processo de preparação secundária de superfícies.

CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES

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

Pré-qualificado de acordo com a NORSOK M-501, edição 5, Sistema 1.

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

Este produto está certificado como parte de um esquema de pintura aprovado de acordo com a Diretiva MeD 2014/90/EU em conformidade com os testes da IMO Resolution MSC 307 (88) - Anexo 1 - Partes 2 e 5.

Certificado pelo DNV para ensaios do tipo shop primers resistente à soldabilidade.

Shop primer resistente à soldabilidade, certificado por DNV, Lloyd's 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 1,44L. Embalagem de 20L contendo 8L.
Componente B	Embalagem de 3,6L contendo 2,16L. Embalagem de 20L contendo 12L.

CARACTERÍSTICAS

Cor	Cinza. Verde. Vermelho Óxido.
Brilho	Fosco
Teor de VOC	1380.10 g/l
Sólidos por Volume	25 ± 2% (ISO 3233)
Prazo de Validade	6 meses
Espessura da Camada Seca	15 µm - 20 µm
Rendimento Teórico	14,29 m ² /l sem diluição na espessura de 18 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.

SECAGEM

Secagem			
	10 °C	25 °C	35 °C
Pegajosidade	-	3 min	3 min

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 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.

Perfil de Rugosidade Recomendado

Recomenda-se um perfil de rugosidade entre 40 a 60 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).

A granalha de aço utilizada deve ser angular ou uma mistura de angular 610-991 ¼m esférica 610-1397 ¼m, predominando perfil angular.

Inspeccionar 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.

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 inspeccionadas 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).

PREP. APLICAÇÃO

Mistura	<p>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.</p> <p>A aplicação somente deve ser feita com equipamentos que disponham de agitação mecânica durante toda a aplicação.</p> <p>Após, passar a mistura por uma peneira malha 30-70 mesh.</p>
Relação de Mistura	Por volume: 1 A x 1.5 B.
Diluyente	DILUENTE ETIL SILICATO 9002
Diluição	Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 5%.
Notas	<p>A quantidade de diluyente pode variar dependendo do tipo de equipamento utilizado e das condições do ambiente durante a aplicação. Somente adicione o diluyente após completa mistura dos demais componentes. Não dilua com solventes que não sejam permitidos pela legislação local, 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.</p> <p>Somente adicione o diluyente após completa mistura dos componentes A + B.</p>
Vida Útil da Mistura	24 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

Pistola Convencional

Pistola: JGA 502/3 Devilbiss ou equivalente.
Bico fluido: EX.
Capa de ar: 704.
Pressão de atomização: 50 - 70 psi.
Pressão do tanque: 10 - 20 psi.

Pistola Airless

Airless: utilizar mínimo bomba 60:1
Pressão do fluido: 2000-3000 psi
Mangueira: 1/4" de diâmetro interno
Bico: 0,017-0,025"
Filtro: malha 60

Rolo

Utilizar rolo de pelo curto e sem costura de lã de carneiro ou de lã sintética para tintas epóxis.
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.

Trincha

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

Limpeza dos equipamentos:

DILUENTE ETIL SILICATO 9002

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.

DESEMP. APLICAÇÃO

A aplicação de espessuras acima da recomendada pode resultar em falhas na película da tinta, como craqueamento ou rachaduras, e ocasionará perda na propriedade de soldabilidade.

Durante a aplicação, a tinta deverá permanecer em constante agitação. O não uso da agitação poderá causar sedimentação do zinco, ocasionando problemas de pintura, como falta de aderência, craqueamento e fissuras. Os mesmos problemas poderão ocorrer em aplicações acima da espessura recomendada.

Recomenda-se que, antes da aplicação da demão subsequente, seja realizado teste de cura com solvente específico conforme norma ASTM D 4752. O valor 4 indica um grau satisfatório de cura, podendo ser feita a reaplicação.

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.

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.

O Wegzinc 401 pode ser repintado por período prolongado, mesmo acima de seis meses, desde que não haja corrosão. Caso haja corrosão, trate a área conforme recomendação do item "Tratamento de Superfície".

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.

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.
