

W-POXI ENG 102

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer acabamento epóxi poliamina bicomponente com alto teor de sólidos, alta espessura e pigmentação anticorrosiva à base de alumínio, proporcionando maior proteção anticorrosiva por barreira. Produto tolerante à superfícies: aplicável em substratos de aço jateado seco, úmido, hidrojateado e com tratamento manual ou mecânico. Pode ser usado como conversor de sistema. Oferece excelente proteção anticorrosiva em ambientes agressivos diversos.

USO RECOMENDADO

O produto é projetado para a proteção de aço e concreto (sob primer específico) em ambientes industriais e marinhos, como embarcações, estruturas marítimas e offshore, tanques de lastro, decks, plataformas de exploração petrolífera, máquinas e equipamentos de bordo. Aplicações industriais incluem química e petroquímica, papel e celulose, mineração, usinas elétricas e hidrelétricas, usinas de açúcar e álcool, plantas de tratamento de água, pintura interior de aço e concreto (sob primer específico) para armazenamento de água potável, pontes, estruturas metálicas, máquinas e equipamentos diversos. Em tubos, pode ser aplicado tanto no interior quanto no exterior.

CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES

Pré-qualificado de acordo com a NORSOK M-501, edição 6, Sistema 1.

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

Atende as exigências da Resolução N° 105 da Anvisa para contato com alimentos aquosos não ácidos (água potável).

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 para proteção anticorrosiva pela RMRS conforme item 6.5, Parte XIII de Rules for the Classification and Construction of Sea-Going Ships (13363000 e 13361100).

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.

Parte de esquema também em conformidade com os requerimentos estabelecidos pela Russian Maritime Register of Shipping (RMRS) para baixa propagação de chama.

EMBALAGENS

Componente A	Embalagem de 3,6L contendo 3,08L. Embalagem de 20L contendo 17,15L.
Componente B	Embalagem de 0,9L contendo 0,52L. Embalagem de 4L contendo 2,85L.

CARACTERÍSTICAS

Cor	RAL, Munsell ou conforme padrão do cliente.
Brilho	Semi-Fosco
Teor de VOC	451.92 g/l
Sólidos por Volume	70 ± 2% (ISO 3233)
Prazo de Validade	24 meses
Espessura da Camada Seca	150 µm - 300 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	3,11 m²/l sem diluição na espessura de 225 µm seco.

Sem considerar os fatores de perda na aplicação.

SECAGEM

Secagem

	5 °C	10 °C	25 °C	35 °C
Toque	9 horas	6 horas	3 horas	2 horas
Manuseio	36 horas	24 horas	8 horas	6 horas
Final	336 horas	240 horas	168 horas	144 horas

Secagem Repintura

	5 °C	10 °C	25 °C	35 °C
Mínima	36 horas	24 horas	8 horas	6 horas
Maxima	30 dias	21 dias	15 dias	7 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).

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.

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.

Recomenda-se efetuar a pintura sobre superfícies hidrojetadas ao grau CWJ-2 conforme norma SSPC-VIS 4. É permitido aplicar o produto sobre superfícies com "flash rust leve", grau CWJ-2L.

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).

Sobre Primer

NOTA: Respeitar o intervalo de repintura do produto para a aplicação da demão subsequente. Caso seja ultrapassado o intervalo de repintura máximo indicado, se faz necessário executar um lixamento manual/mecânico superficial para quebra de brilho da demão anterior, seguindo com a limpeza da poeira e resíduos do lixamento a fim de proporcionar uma melhor aderência entre as demãos de tintas.

Sobre Pintura Envelhecida

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.

Obras Novas

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

Recomenda-se testar a tinta em pequena área para verificar compatibilidade e assegurar que a pintura original envelhecida ainda esteja bem aderida ao substrato. Tintas mal aderidas devem ser totalmente removidas. A repintura deve ser realizada somente em superfícies em bom estado de conservação.

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: 6 A x 1 B.
Diluyente	DILUENTE EPOXI 3005
Diluentes Alternativos	Diluyente Epóxi 3005 - Para temperaturas abaixo de 25°C. Diluyente Epóxi 3014 - Para temperaturas acima de 35°C. Diluyente Epóxi 3005 - Para temperaturas entre 25°C e 35°C. Diluyente Epóxi 3014 - Para temperaturas entre 25°C e 35°C.



Diluição	Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 10%.
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

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"
Rolo	Utilizar rolos de lã de carneiro ou de lã sintética.
Trincha	Recomendado somente para retoques de pequenas áreas ou "stripe coat" (parafusos, porcas, cordões de solda, cantos vivos e retoques). 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.
Limpeza dos equipamentos:	DILUENTE EPOXI 3005
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

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.

Não recomendado para ambientes corrosivos fortemente alcalinos e/ou ácidos. Consultar o Departamento Técnico WEG.

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.

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.

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.

COMPATIBILIDADE DE SISTEMAS E REPINTURA DE MANUTENÇÃO

Em situações onde não se conhece a natureza do primer, recomenda-se testar a compatibilidade do produto em uma pequena área; deverá garantir-se que o material original esteja 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.

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.