

W-POXI BLOCK HPP 402 RL ALUMÍNIO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO:	Primer epóxi novolac bicomponente de alta espessura, altos sólidos e pigmentado com alumínio. Tolerante a superfícies tratadas com limpeza manual ou mecânica. Revestimento anticorrosivo com alta aderência sobre aço carbono devidamente tratado ou tinta envelhecida, porém aderida. Excelente resistência química, baixíssimo teor de solvente (LOW VOC), além de boa resistência a abrasão e impacto. W-POXI BLOCK HPP 402 RL, além de proporcionar incomparável proteção anticorrosiva, possui também excelente dureza superficial e impermeabilidade.
USOS RECOMENDADOS:	Recomendado para proteção inicial de aço carbono sem carepa de laminação e quando este apresenta corrosão e torna-se impraticável o jateamento abrasivo. É particularmente indicado para ambientes onde a resistência anticorrosiva e química são requisitos indispensáveis.
CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÃO:	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	Conteúdo	Embalagem	Unidade medida
		Componente A	3,05	3,6	L
		Componente B	0,55	0,9	L
CARACTERÍSTICAS:	Cor:	Alumínio			
	Brilho:	Semi Brilhante			
	Teor de VOC:	120 g/l			
	Sólidos por Volume:	85 ± 3% (ISO 3233).			
	Ponto de Fulgor:	> 55 °C			
	Prazo de Validade:	12 meses a 25°C. (77°F)			
	Espessura por demão (seca):	120 µm –130 µm			
	Rendimento teórico:	6,8 m²/l sem diluição na espessura de 125 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.			
	Resistência ao calor seco:	Temperatura máxima 220 °C . O produto mantém as suas propriedades físicas e químicas até a temperatura de 220 °C porém, a partir de 60°C (140°F), poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.			
	Secagem:				
		10°C (50°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)	
	Toque:	10 horas	4 horas	2 horas	
	Manuseio:	24 horas	10 horas	6 horas	
	Final:	240 horas	166 horas	168 horas	
	Pot Life	120 minutos	90 minutos	60 minutos	
	Secagem Repintura:	10°C (50°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)	
	Min	10 horas	4 horas	2 horas	
	Max	30 horas	24 horas	20 horas	

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE A superfície deverá estar limpa, seca e isenta de quaisquer contaminantes. Remover completamente óleos, graxas e gorduras conforme descrito na norma SSPC-SP 1.

A sujidade acumulada deve ser removida, utilizando uma escova seca e os sais solúveis devem ser removidos, lavando com água doce em alta pressão.

Tratamento de superfície pelo processo de Hidrojateamento

Recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies hidrojateadas ao grau CWJ-2 conforme norma SSPC-VIS 4. Permitido aplicação sobre grau de "flash rust moderado" conforme CWJ-2M.

Tratamento de superfície pelo processo de Jateamento Abrasivo

Recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies jateadas ao grau Sa 2½ ou conforme SSPC SP10. Padrão visual ISO 8501-1.

Avaliar a superfície após o jateamento, observando a presença de defeitos superficiais revelados após o tratamento, adotando práticas apropriadas para minimizar os defeitos através de esmerilhamento ou preenchimento.

Recomenda-se um perfil de rugosidade entre 40 e 85 µm.

Tratamento de superfície pelo processo de Limpeza manual Mecânica

Recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies tratadas por limpeza manual ao grau St 2 ou conforme norma SSPC-SP2 ou limpeza mecânica ao grau St 3 ou SSPC-SP3. Padrão visual ISO 8501-1. A superfície deverá estar limpa, seca e isenta de contaminantes.

Obras novas

Para obras novas se faz necessário tratar respingos e cordões de solda, áreas danificadas, arestas e cantos vivos através de jateamento abrasivo grau Sa 2 ½ ou SSPC-SP10, padrão visual ISO 8501-1.

Repintura de superfícies com pintura envelhecida em bom estado de conservação

Nas situações onde a pintura envelhecida apresentar boa adesão ao substrato, recomendamos executar um lixamento superficial para quebra de brilho, seguindo com a limpeza da poeira e resíduos do lixamento a fim de proporcionar uma melhor aderência entre as demãos de tintas.

Recomendamos ao usuário desta tinta que procure meios para se certificar de que a pintura original envelhecida, por ocasião desta repintura, ainda esteja bem aderida ao substrato. Tintas envelhecidas soltas ou mal aderidas devem ser totalmente removidas. Reforçamos que a repintura deverá ser feita somente em superfícies que estejam em bom estado de conservação.

É aceitável recorrer a padrões de preparação de superfície menos exigentes desde que se garanta a ausência de contaminantes por meio da limpeza com água doce em alta pressão (entre 5.000 psi e 10.000 psi) de acordo com a norma SSPC-SP 12/NACE No. 5. Em caso de dúvidas, consultar nossa área técnica para avaliar as alternativas de preparação de superfície adequadas para cada caso.

Remover todos os contaminantes existentes sobre a pintura. Caso existam pontos localizados onde a película de tinta estiver sem aderência, proceder a remoção com jateamento ligeiro grau Sa 1 (brush off) ou conforme a norma SSPC-SP7. Padrão visual ISO 8501-1.

Pontos de corrosão, áreas desgastadas, danificadas e outros, deverão ser preparadas por jateamento abrasivo comercial, grau Sa 2 do padrão visual da norma ISO 8501-1 ou de acordo com a norma SSPC-SP 6/NACE No. 3, padrão visual SSPC-VIS 1. Na impossibilidade de ser realizado o processo de jateamento abrasivo, como alternativa, pode-se realizar a preparação da superfície por ferramentas mecânico-rotativos conforme SSPC-SP 11.

Manutenção e reparo

Nas situações onde a pintura envelhecida apresentar boa adesão ao substrato, recomendamos executar um lixamento superficial para quebra de brilho, seguindo com a limpeza da poeira e resíduos do lixamento a fim de proporcionar uma melhor aderência entre as demãos de tintas.

Para maiores informações, consultar o Departamento Técnico da WEG.**PREPARAÇÃO PARA APLICAÇÃO****Mistura**

Homogeneizar o conteúdo de cada um dos componentes por meio de agitação mecânica ou pneumática (A e B). Assegurar de que nenhum sedimento fique retido no fundo da embalagem. Adicionar o componente B ao componente A, nas proporção de mistura indicada, sob agitação, até completa homogeneização, respeitando a relação de mistura. Evite misturar por períodos prolongados, uma vez que o calor do atrito irá reduzir significativamente a vida útil do produto.

Relação de mistura (Volume)

5,5 A X 1 B.

Diluyente

Diluyente epoxi 3005

Diluição

Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 10%

Somente adicione o diluyente após completa mistura dos componentes A + B.

Não dilua com solventes que não sejam permitidos pela legislação local e 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.

Vida útil da mistura (25°C) (77°F)

1 h 30 min

O ensaio de pot-life é realizado conforme a norma ABN NBR 15742 onde o volume da mistura é padronizado. Volumes maiores de tinta catalisada somados a diferentes temperaturas ambientais, influenciarão no tempo de vida útil da mistura, podendo se obter tempos diferentes dos que mencionados neste boletim técnico.

Tempo de indução (25°C)

Não necessita tempo de indução.

FORMAS DE APLICAÇÃO

Os dados abaixo servem como guia, podendo ser utilizados equipamentos similares.

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 o seu pot life ultrapassado (tinta apresenta variação na sua fluidez), esta não poderá mais ser rediluída para posterior aplicação.

Trincha:

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

Rolo:

O aspecto do acabamento deverá ser controlada na aplicação.

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

Limpeza dos equipamentos:

Diluyente epoxi 3005

Limpar todo o equipamento imediatamente após a utilização.

NOTA:

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.

Acrescentamos que constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência de limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos.

DESEMPENHO NA APLICAÇÃO

Para um bom desempenho do produto, recomendamos seguir as orientações abaixo:

Recomendamos uma preparação da superfície ao grau Sa 2½ ou SSPC SP10. Também é recomendado a pintura sobre superfícies tratadas por limpeza manual/mecânica ao grau St 2 ou conforme norma SSPC-SP2, ou, limpeza manual/mecânica ao grau St 3 ou SSPC-SP3. Padrão visual ISO 8501-1.

O produto W-POXI BLOCK HPP 402 RL permite a pintura em superfícies recentemente hidrojetadas que apresentem pequenos traços de corrosão ligeira (Flash rust ou grau de flor de ferrugem) relativamente adiantado (equivalente ao grau "moderado" descrito na norma SSPC VIS4(I) / NACE N°7) na superfície.

Poderão ocorrer pequenas variações de cor, aspecto e brilho (mais visível nas cores escuras), assim como retardo na cura e comprometimento do desempenho das superfícies aplicadas em períodos de umidade relativa do ar elevada, dias de chuvas, em locais com temperaturas baixas ou em situações em que as peças forem aplicadas e colocadas para secar em ambientes externos.

Não é recomendado a aplicação deste produto sobre superfície com lâmina de água ou ainda com impacto direto da chuva, bem como expor a superfície recém pintada em contato direto com água durante o processo de cura ou em locais com temperaturas baixas ou em situações em que as peças forem aplicadas e colocadas para secar em ambientes externos, pois poderá ocorrer manchamentos localizados com alteração na sua cor (mais visível nas cores escuras), retardo na cura e comprometimento do desempenho do produto.

Em pinturas executadas na orla marítima, se expostas à ação de maresia, recomendamos efetuar lavagem com água doce entre demãos eliminando as impurezas depositadas.

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

Recomendamos pintar somente se a temperatura medida da superfície estiver no mínimo 3°C (37,4°F) acima da temperatura do ponto de orvalho.

Sistemas epóxi podem ter o tempo de cura maior quando expostos a baixas temperaturas. Para cura em temperaturas abaixo de 10°C, consulte o Departamento Técnico da WEG.

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

A armazenagem do produto deverá ser feita entre 20 – 30°C (68°F - 86°F) para se conseguir a viscosidade para aplicação apropriada.

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

Não deverá ser aplicado em condições adversas, como umidade relativa do ar (UR) acima de 85%, pois poderão ocorrer alterações de cor e aspecto.

Em superfícies recém pintadas em contato direto com a água durante o processo de cura, poderá ocorrer manchamentos localizados com alteração na sua cor (mais visível nas cores escuras), retardo na cura e comprometimento do desempenho 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.

Não usar uma pressão de ar excessiva. Ajustar corretamente a pressão do fluido e o bico para uma melhor atomização.

Para maiores informações, consultar o Departamento Técnico da WEG.

COMPATIBILIDADE DE SISTEMAS E REPINTURA DE MANUTENÇÃO

Não se dispensa a correta lavagem e desengorduramento da superfície para a aplicação da tinta de acabamento.

Para aplicação de acabamentos sobre o produto W-POXI BLOCK HPP 402 RL, deverá ser respeitado o tempo de repintura.

Para maiores informações, consultar o Departamento Técnico da WEG.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Produto desenvolvido para uso industrial destinado ao manuseio por profissionais qualificados.

Leia atentamente todas as informações contidas na FISPQ 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

