

W-POXI HBD 324

DESCRIÇÃO DO PRODUTO: Primer acabamento epóxi poliamida bicomponente, de alto teor de sólidos e pigmentação anticorrosiva a base de fosfato de zinco, com secagem rápida e boa aplicabilidade. Possui excelente aderência ao aço carbono tratado por jateamento ou limpeza mecânica. Pode ser aplicado sobre tintas envelhecidas, porém fortemente aderidas. Revestimento aplicável em uma única demão em alta espessura, simplificando o processo de pintura. Itens que atendem Diretiva Rohs possuem a descrição R na nomenclatura do produto.

RECOMENDAÇÕES DE USO: Recomendado para pintura de estruturas metálicas, exterior de tanques, tubulações, silos e equipamentos diversos, sejam novos ou manutenção nas indústrias de papel e celulose, açúcar e álcool, química e petroquímica, entre outras. Recomendado para ambientes de baixa e média agressividade.

EMBALAGENS:	Componente A	W-POXI HBD 324/ HBD 325 – Balde (20 L)		
	Componente B	W-POXI 3048 – 11552722 (20 L)		
	Componente A	W-POXI HBD 324/ HBD 325 – Galão (3,6 L)		
	Componente B	W-POXI 3048 – 11552725 (3,6 L)		
CARACTERÍSTICAS:	Cores	HBD 324 - Ral, Munsell ou conforme padrão do cliente. HBD 325 – Vermelho Óxido ou Cinza		
	Brilho/ Aspecto	HBD 324 - Acetinado HBD 325 – Fosco		
	Sólidos por Volume	80 ± 2% (ISO 3233 - 1998)		
	Prazo de Validade	12 meses a 25°C		
	Espessura por demão	150 – 200 micrometros seco.		
	Rendimento teórico	5,33 m ² /litro na espessura de 150 micrometros seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.		
	Resistência ao calor seco	Temperatura Máxima 100°C. O produto mantém as suas propriedades físicas e químicas até a temperatura de 100°C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.		
	Secagem			
		10°C	25°C	35°C
	Toque	2 horas	1 hora	30 minutos
	Manuseio	5 horas	3 horas	2 horas
	Final	240 horas	168 horas	120 horas
	Secagem Repintura			
		10°C	25°C	35°C
	Min.	10 horas	3 horas	2 horas
	Máx.	36 horas	24 horas	24 horas

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A performance deste produto está associada ao grau de preparação da superfície. Remover completamente óleos, graxas e gorduras aplicando um produto desengraxante ou conforme o método de limpeza com solvente da norma SSPC SP1.

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

Para obras novas, se faz necessário tratar cordões e respingos de solda, áreas danificadas, arestas e cantos vivos através de jateamento abrasivo grau Sa2½ ou SSPC-SP10, padrão visual ISO 8501-1.

Preparação por 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 de 40 a 85 micra.

Preparação Manual ou Mecânica

A superfície deverá estar limpa, seca e isenta de contaminantes.

Tratar mecanicamente até obter, no mínimo, o grau St3 ou SSPC- SP3. Padrão visual ISO 8501-1. As áreas que não podem ser preparadas por este método deverá ser efetuado jateamento abrasivo localizado atingindo o grau Sa 2 ou SSPC-SP6. Padrão visual ISO 8501-1.

Tintas Envelhecidas

Este produto destina-se também a aplicação sobre tintas envelhecidas intactas e fortemente aderidas. Tintas soltas ou mal aderidas devem ser removidas até à camada firme.

Recomendamos proceder com uma quebra de brilho na película de tinta por meio de lixamento, proporcionando uma melhor aderência entre demãos, limpando a superfície conforme descrito acima, removendo a poeira formada.

Para pequenas áreas desgastadas, danificadas e outros, devem ser preparadas de acordo com jateamento abrasivo grau Sa 2½ ou conforme norma SSPC SP10 ou tratamento mecânico ao grau St3 ou SSPC-SP3. Padrão visual ISO 8501-1.

Nota: Se for ultrapassado o intervalo máximo indicado para aplicação da demão subsequente do acabamento, se faz necessário proceder lixamento manual / mecânico utilizando lixa 40 – 60 para quebra do brilho. Este procedimento se faz necessário para obter aderência entre as camadas.

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG (tintas@weg.net).

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 proporções (volume) indicadas, sob agitação, até completa homogeneização, respeitando a relação de mistura.

Relação de mistura

1 A : 1 B em volume

Diluyente

Recomendado - **Diluyente Epóxi 3005**

Diluição

Dependendo do método de aplicação e equipamento, diluir no **máximo 20% em volume**.

Somente adicione o Diluyente depois de completada a 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

2 horas a 25°C

Tempo de indução (25°C)

Aguardar 20 minutos antes da aplicação.

Nota: Em locais de muito calor, recomendamos consultar o Departamento Técnico da WEG.**FORMAS DE APLICAÇÃO****Os dados abaixo 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.

Antes da aplicação esteja seguro de que os equipamentos e respectivos componentes estejam limpos e nas melhores condições.

Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação da tinta.

Após efetuar a mistura dos produtos bicomponentes, se ocorrer 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.

Reforçar todos os cantos vivos, fendas e cordões de solda com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas. Quando aplicar por pulverização, faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.

Pistola airless:

Usar Airless	60 : 1
Pressão do fluido.....	2500 - 3500psi
Mangueira	1/4" de diâmetro interno
Bico	0,015" a 0,019"
Filtro	-
Diluição	Max 10%

Pistola convencional:

Pistola	JGA 502/3 Devilbiss
Bico de fluido	EX
Capa de ar	704
Pressão de atomização	60 a 65 psi
Pressão no tanque	10 a 20 psi
Diluição	Max. 15%

Trincha:

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

Rolo:

Utilizar rolos de lã de carneiro ou de lã sintética para tintas epóxis.

Nota Para aplicação por trincha ou rolo, poderá ser necessário aplicar em dois ou mais passes para se obter uma camada uniforme e de acordo com a espessura de película recomendada por demão.**Limpeza dos equipamentos:** Utilizar Diluente 3005.**Nota:** Não deixar o produto catalisado permanecer em contato com as mangueiras, pistolas e equipamentos usados na aplicação, pois, para temperaturas acima das descritas na tabela de pot life, a tinta apresentará variação na sua fluidez e irá endurecer dificultando a limpeza.

Lavar completamente todo o equipamento utilizado.

DESEMPENHO NA APLICAÇÃO

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

Para aplicação por trincha ou rolo, poderá ser necessário aplicar em dois ou mais passes para se obter uma camada uniforme e de acordo com a espessura de película recomendada por demão.

Produto não recomendado para pintura interna de tanques.

Recomendamos uma preparação da superfície ao grau Sa 2½ ou SSPC SP10. Padrão visual ISO 8501-1.

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

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

É aceitável recorrer a padrões de preparação de superfície menos exigentes, desde que se garanta a ausência de contaminantes, e se complemente a decapagem com limpeza por água a alta pressão (deverão ser avaliadas as alternativas de preparação de superfície adequadas a cada caso).

É indispensável a correta lavagem e desengorduramento da superfície e o lixamento de tintas antigas sempre que necessário para promover a aderência.

Não aplicar o produto após o tempo de vida útil da mistura (pot life), caso este tempo for ultrapassado.

Adequado para aplicação sobre sistemas, epóxi e de poliuretano envelhecidos que apresentam excelente aderência no substrato.

Recomendamos pintar somente se a temperatura medida da superfície estiver no mínimo 3°C maior que a temperatura do ponto de orvalho.

Poderão ocorrer pequenas variações de cor, aspecto e brilho das peças 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.

A temperatura do substrato e as condições climáticas e ambientais poderão interferir no tempo de secagem do produto.

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

Deverá ser evitada a aplicação em condições adversas, como umidade relativa do ar (URA) acima de 85% ou superfícies condensadas, o brilho e a cor poderão sofrer pequenas alterações.

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 / gisamento e como consequência alteração na sua tonalidade.

Lembramos que mesmo sofrendo esta calcinação, o filme não é prejudicado quanto a sua proteção anticorrosiva.

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

Em pinturas efetuadas variando o método de aplicação de tintas na mesma obra, poderá gerar diferenças de brilho e aspecto final das peças pintadas.

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG (tintas@weg.net).

COMPATIBILIDADE DE SISTEMAS E REPINTURAS DE MANUTENÇÃO**Repintura de superfícies pintadas em bom estado:**

O produto W-POXI HBD 324 poderá ser aplicado sobre tintas envelhecidas ou sobre outros sistemas de pintura. Aconselha-se, contudo, testar o contato do W-POXI HBD 324 com a tinta anterior numa pequena área de teste.

Deverá garantir-se que o material original está bem aderente. Toda a tinta não aderente deverá ser retirada.

Para aplicação de acabamentos sobre o produto W-POXI HBD 324, deverá ser respeitado o tempo de repintura.

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG (tintas@weg.net).

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA:

Antes do manuseio deste produto é indispensável uma criteriosa leitura de todas as informações contidas na sua ficha de informações de segurança de produtos químicos (FISPQ), disponível em nosso site, no endereço eletrônico indicado ao final deste boletim técnico.

O preparo da superfície, manuseio e o uso de tintas durante a pintura e secagem, por tratar-se de produtos inflamáveis, devem ser realizados em locais ventilados, longe de chamas, faíscas ou calor excessivo, utilizando de equipamentos de proteção individual (EPI's) apropriados para a etapa a ser realizada.

O contato com a pele pode causar irritações.

Se ingerido, não induzir ao vômito. No caso de contato com os olhos, lavá-los abundantemente com água. Em qualquer dos casos, procurar um médico imediatamente.

Não fumar na área de trabalho.

Certificar que as instalações elétricas estejam perfeitas e que não provoquem faíscas.

Não usar diluente para limpeza da pele, mãos e outras partes do corpo. Para limpar as mãos usar álcool, em seguida, lavar com água e pastas de limpeza apropriada.

Em caso de incêndio, usar extintores de CO₂ ou pó químico. Não é recomendado o uso de água para extinguir o fogo produzido pela queima das tintas.

O armazenamento de tintas e diluentes deve ser feito em locais ventilados e protegidos do intemperismo. A temperatura pode oscilar entre 10 a 40°C.

Ocorrendo sintomas de intoxicação pela inalação de vapores químicos, a pessoa intoxicada deve ser removida imediatamente do local de trabalho para locais ventilados.

Em caso de desmaio, chamar imediatamente um médico.

Produto destinado para uso e manuseio de profissionais ligados a área de pintura.

A aplicação e utilização deste produto, deverá ser realizada, em conformidade com todas as normas e regulamentos Nacionais de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

Se for necessário a realização de remoções da tinta já aplicada e endurecida do substrato, o operador e as pessoas que estão no mesmo ambiente, deverão utilizar equipamentos de proteção individual (EPIs), apropriados conforme indicado na ficha de informações de segurança (FISPQ).

Em situações que ocorram à necessidade de efetuar processos de soldas de peças metálicas pintadas com este produto, serão liberados poeiras e gases (fumaça) que exigirão a utilização de equipamento de proteção individual apropriado (mascaras com filtros de carvão ativado e até equipamentos de ar mandado) de acordo com cada ambiente.

As aplicações em áreas confinadas requerem ventilação adequada, além de métodos e procedimentos específicos. Para estas situações contactar a área de segurança de sua empresa.

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG (tintas@weg.net).

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 contidas 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.

