

W-POXI HPP 34 EXP

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer epóxi poliamidoamina, formulado com pigmentos anticorrosivos, bicomponente, de secagem rápida e livre de alcatrão. Revestimento de alto desempenho para uso industrial e marítimo, aplicável acima e abaixo da linha d'água, podendo ser aplicado em uma ou duas demãos de alta espessura.

USO RECOMENDADO

Recomendado para manutenção e reparo de embarcações e pintura de estruturas metálicas e tubulações. Para ambientes agressivos ou imersão em água, recomenda-se o uso de duas demãos.

CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES

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 3,6L. Embalagem de 20L contendo 20L.
Componente B	Embalagem de 3,6L contendo 3,6L. Embalagem de 20L contendo 20L.

CARACTERÍSTICAS

Cor	Branco. Cinza. Vermelho Óxido.
Brilho	Ultra-Fosco
Sólidos por Volume	80 ± 2% (ISO 3233)
Prazo de Validade	24 meses
Espessura da Camada Seca	100 µm - 200 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	5,33 m²/l sem diluição na espessura de 150 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.

SECAGEM

Secagem

	5 °C	25 °C	35 °C
Toque	4 horas	3 horas	90 min
Pressão	40 horas	6 horas	4 horas
Final	336 horas	168 horas	168 horas

Secagem Repintura

	5 °C	25 °C	35 °C
Mínima	18 horas	6 horas	4 horas
Maxima	90 dias	90 dias	90 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.

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.



A superfície deve estar limpa, seca e isenta de quaisquer contaminantes. Remover óleos, graxas e gorduras conforme norma SSPC-SP1.

Perfil de Rugosidade Recomendado

Recomenda-se um perfil de rugosidade entre 40 a 85 micrômetros.

Jateamento Abrasivo

Realizar a preparação de superfície com jateamento abrasivo.

Para serviços de imersão, recomenda-se efetuar a pintura sobre superfícies jateadas ao grau Sa 2½ ou conforme SSPC-SP10, padrão visual ISO 8501-1.

Para áreas de fundo, boottop e costado, recomenda-se efetuar a pintura sobre superfícies jateadas ao grau Sa 2½ ou SSPC-SP10. Padrão visual ISO 8501-1.

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.

Hidrojateamento

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.

Ferramentas Manual Mecânicas

O tratamento de superfície em questão não deve ser utilizado em aplicações sujeitas à imersão, seja ela contínua ou intermitente.

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

Pontos de corrosão, áreas desgastadas ou danificadas devem ser preparados por jateamento abrasivo comercial, grau Sa 2 do padrão visual ISO 8501-1 ou conforme SSPC-SP 6/NACE No. 3, padrão visual SSPC-VIS 1. Se não for possível, utilizar limpeza manual ou mecânica até o grau St 2 conforme SSPC-SP2, padrão visual ISO 8501-1.

NOTA: Respeitar o intervalo de repintura para aplicação da demão subsequente. Caso seja ultrapassado, realizar lixamento manual/meccânico superficial para quebra de brilho da demão anterior, seguido da limpeza da poeira e resíduos, garantindo melhor aderência entre as camadas de tinta.

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.

Shop Primers de Silicato de Zinco intactos devem ser preparados com jato leve. Shop Primers de Epóxi Óxido de Ferro devem estar limpos e secos antes da aplicação.

Obras Novas

Para obras novas, tratar respingos, cordões de solda, áreas danificadas, arestas e cantos vivos por jateamento abrasivo grau Sa 2½ ou SSPC-SP10, padrão visual ISO 8501-1. Caso não seja possível, consultar o Departamento Técnico da WEG.

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: 1 A x 1 B.



Diluyente	DILUENTE EPOXI 3005
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	<p>5 h</p> <p>O tempo de vida útil da mistura é reduzida com o aumento da temperatura ambiente.</p> <p>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.</p>
Tempo de Indução	<p>Não necessita tempo de indução.</p> <p>Em locais de muito calor, recomendamos consultar o Departamento Técnico da WEG.</p>

FORMAS APLICAÇÃO

Pistola Convencional	<p>Pistola: JGA 502/3 Devilbiss ou equivalente. Bico fluido: EX. Capa de ar: 704. Pressão de atomização: 60 - 65 psi. Pressão do tanque: 10 - 20 psi.</p>
Pistola Airless	<p>Airless: utilizar mínimo bomba 60:1 Pressão do fluido: 2400 psi Mangueira: 1/4" de diâmetro interno Bico: 0,021-0,027"</p>
Rolo	<p>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. Não recomendado para pintura interna de tanques. 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.</p>
Trincha	<p>Recomendado somente para retoques de pequenas áreas ou "stripe coat" (parafusos, porcas, cordões de solda, cantos vivos e retoques). Utilizar trincha com 75 a 100 mm de largura para superfícies maiores e com 25 a 38 mm para retoques.</p>
Limpeza dos equipamentos:	DILUENTE EPOXI 3005
Notas	<p>Os dados apresentados servem como guia, podendo ser utilizados equipamentos similares.</p> <p>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.</p> <p>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</p>



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

O produto deve ser aplicado dentro do intervalo de repintura conforme especificado no boletim técnico.

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.

Por se tratar de um primer, poderá ocorrer variação de cor entre lotes deste material.

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.

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

Deverá ser respeitado o intervalo de repintura do primer para aplicação da tinta de acabamento. Caso seja ultrapassado o intervalo máximo indicado, se faz necessário proceder lixamento manual/mecânico utilizando lixa para quebra do brilho. A superfície do primer deverá estar seca e isenta de contaminantes.

Para o caso de não haver aplicação de acabamento sobre o produto, poderá ser aplicado duas demãos deste produto, na espessura adequada.

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.
