

NEW TECH 512 ALUMINIO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer acabamento epóxi poliamina bicomponente hidrossolúvel, com pigmentação anticorrosiva, aditivos de nanotecnologia e secagem rápida. Possui excelente aderência sobre aço carbono.

USO RECOMENDADO

Recomendado para pintura de peças e equipamentos diversos.

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 2,88L.
Componente B	Embalagem de 0,9L contendo 0,72L.

CARACTERÍSTICAS

Cor	Conforme padrão cliente. Cartela RAL e Munsell.
Brilho	Fosco
Sólidos por Volume	33 ± 2% (ISO 3233)
Prazo de Validade	6 meses
Espessura da Camada Seca	25 µm - 50 µm
Resistência ao Calor Seco	Temperatura máxima 80 °C. O produto mantém as suas propriedades químicas até temperatura de 80 °C, porém, a partir de 80°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.
Rendimento Teórico	8,80 m ² /l sem diluição na espessura de 38 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.

SECAGEM

Secagem

	10 °C	25 °C	35 °C
Toque	6 horas	3 horas	1 hora
Manuseio	24 horas	12 horas	8 horas
Final	240 horas	240 horas	168 horas

Secagem Repintura

	10 °C	25 °C	35 °C
Mínima	24 horas	16 horas	12 horas
Máxima	36 horas	36 horas	24 horas

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 sujidade 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.

Desengraxe

Remover totalmente a oleosidade da superfície com panos limpos embebidos com o Diluente para

limpeza, conforme SSPC SP1. Em toda limpeza de superfície com panos, realizar a substituição dos mesmos para evitar a saturação. Não utilizar estopas ou panos coloridos.

Perfil de Rugosidade Recomendado

Recomenda-se um perfil de rugosidade entre 15 a 25 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).

Avaliar a superfície após o jateamento, observando defeitos revelados e adotar práticas para minimizá-los, como esmerilhamento ou preenchimento.

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 SSPC-SP 11, podendo utilizar como auxílio o padrão visual da norma SSPC-VIS 3.

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).

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: 4 A x 1 B.
Diluição	Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 5%.
Notas	A quantidade de diluente pode variar dependendo do tipo de equipamento utilizado e das condições do ambiente durante a aplicação. Somente adicione o diluente 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.
Vida Útil da Mistura	3 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

Aguardar 5 minutos antes da aplicação.

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: 60 - 65 psi.
Pressão do tanque: 10 - 20 psi.

Pistola Airless

Airless: utilizar mínimo bomba 60:1
Pressão do fluido: 2000-2500 psi
Mangueira: 1/4" de diâmetro interno
Bico: 0,015-0,019"

Rolo

Não recomendado.

Trincha

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.
Utilizar trincha com 75 a 100 mm de largura para superfícies maiores e com 25 a 38 mm para retoques.

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.
Antes da aplicação, esteja seguro de que os equipamentos e respectivos componentes estejam limpos e nas melhores condições.
Misture devagar, manual ou mecanicamente, para obter uma consistência uniforme antes da aplicação.
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.

DESEMP. APLICAÇÃO

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 deve ser aplicado sobre superfícies condensadas.

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.

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

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

Para aplicação por trincha ou rolo, pode ser necessário aplicar duas ou mais demãos para obter camada uniforme e espessura de película recomendada.

Pinturas efetuadas com variação de método de aplicação na mesma obra podem gerar diferenças de brilho e aspecto final das superfícies.

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

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.

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.

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.
