

## W-ESTER ERD 955 R C

**DESCRIÇÃO DO PRODUTO:** Primer Acabamento epóxi monocomponente, com secagem extra rápida e boa aplicabilidade. Possui excelente aderência ao aço carbono tratada por jateamento abrasivo. Revestimento aplicável em uma única demão em alta espessura simplificando o processo de pintura.

**USOS RECOMENDADOS:** 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, álcool, química e petroquímica, pontes, máquinas em geral.

Recomendado para aplicação em ferro fundido, considerando tubos com superfície martelada, zinco e conexões e válvulas com superfície tratada por jateamento.

**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.

Este produto atende a portaria GM/MS Nº 888 do Ministério da Saúde, de 4 de maio de 2021.

EMBALAGENS:	Componente	Conteúdo	Embalagem	Unidade medida
	Monocomponente	200	200	L

CARACTERÍSTICAS:		Cor: Ral, Munsell ou conforme padrão do cliente		
<b>Brilho:</b>		Acetinado		
<b>Sólidos por Volume:</b>		40 ± 2% (ISO 3233).		
<b>Prazo de Validade:</b>		12 meses a 25°C.		
<b>Espessura por demão (seca):</b>		75 µm – 150 µm		
<b>Rendimento teórico:</b>		2,6 m <sup>2</sup> /l sem diluição na espessura de 112 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.		
<b>Resistência ao calor seco:</b>		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.		
<b>Secagem:</b>				
		<b>10°C</b>	<b>25°C</b>	<b>35°C</b>
<b>Toque:</b>		35 minutos	25 minutos	15 minutos
<b>Manuseio:</b>		4 horas	3 horas	1 hora
<b>Final:</b>		168 horas	168 horas	120 horas
<b>Secagem Repintura:</b>				
		<b>10°C</b>	<b>25°C</b>	<b>35°C</b>
	Min	3 horas	1 hora	40 horas
	Max	6 meses	6 meses	6 meses

**PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE** O desempenho deste produto está associado ao grau de 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, pano limpo e seco, sopro de ar comprimido, aspirador e/ou com a combinação destes, e os sais solúveis devem ser removidos através de uma lavagem com água doce em abundância e, preferencialmente, sob baixa pressão (até 5.000 psi) de acordo com a norma SSPC-SP 12/NACE No. 5.

### Tratamento de superfície pelo processo de Jateamento Abrasivo

Executar o jateamento abrasivo ao metal quase branco, grau Sa 2 1/2 do padrão visual da norma ISO 8501-1 (A Sa 2 1/2, B Sa 2 1/2, C Sa 2 1/2 e D Sa 2 1/2) ou de acordo com a norma SSPC-SP 10/NACE No. 2, padrão visual SSPC-VIS 1 (A SP 10, B SP 10, C SP 10, D SP 10, G1 SP 10, G2 SP 10, G3 SP

10).

Inspecionar a superfície recém jateada observando a presença de defeitos superficiais que eventualmente poderão ser revelados após esta etapa, adotando práticas apropriadas para minimizar tais defeitos através de esmerilhamento, preenchimento com solda e/ou com massa epóxi.

**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.

**Para maiores informações, consultar o Departamento Técnico da WEG.**

**PREPARAÇÃO PARA APLICAÇÃO****Mistura**

Homogeneizar o conteúdo da embalagem por meio de agitação mecânica ou pneumática. Assegurar que nenhum sedimento fique retido no fundo da embalagem.

**Diluyente****Diluyente 1001****Diluição**

Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 10%

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.

**FORMAS DE APLICAÇÃO**

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

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.

Reforçar todos os cantos vivos, fendas e cordões de solda com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas.

**Pistola convencional:**

Pistola:	JGA 502/3 Devilbiss ou equivalente
Bico de fluido:	EX
Capa de ar:	704
Pressão de atomização:	50 - 70 psi
Pressão no tanque:	10 - 30 psi
Diluição:	10%

**Pistola Airless:**

Usar Airless:	Utilizar mínimo bomba 60:1
Pressão do fluido:	2000 - 2500 psi
Mangueira:	¼" de diâmetro interno
Bico:	0,015" - 0,021"
Filtro:	Malha 60
Diluição:	Max. 10%

**Trincha:**

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

**Rolo:**

Utilizar rolo de pelo curto e sem costura de lã de carneiro ou de lã sintética para tintas epóxis. Para aplicação por trincha e/ou rolo, poderá ser necessário aplicar em duas ou mais demãos para se obter uma camada uniforme e de acordo com a espessura de película recomendada.

## Limpeza dos equipamentos:

Diluyente 1001

Limpar todo o equipamento imediatamente após a utilização.

### NOTA:

**DESEMPENHO NA APLICAÇÃO** Para um bom desempenho do produto, recomendamos seguir as orientações abaixo:

Produto não recomendado para pintura interna de tanques.

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

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

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.

A temperatura do substrato, as condições climáticas e ambientais existentes durante a aplicação e no decorrer da cura do produto e a espessura do filme aplicado 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.

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

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](http://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.

