

## LACKPOXI 76 WET SURFACE ACAB N2680 LC

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer, intermediário e acabamento epóxi poliamida de alta espessura, sem solvente, formulado com pigmentos anticorrosivos atóxicos para superfície de aço carbono. Produto desenvolvido para aplicação em superfícies preparadas por jateamento abrasivo e hidrojateamento. Este material pode ser aplicado sobre superfícies molhadas.

### USO RECOMENDADO

Indicado para trabalhos por imersão em água salgada em temperaturas de até 60°C.

Navios, estruturas marítimas e offshore: tanques de lastro e combustível, decks, plataformas de exploração petrolíferas e gás natural, maquinaria de bordo, tubulações, etc.

Aplicações industriais: pontes, estruturas metálicas e maquinaria diversa.

Tubulações: pode ser aplicado no interior e exterior de tubulações.

### CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES

Atende Norma Petrobras N 2680.

Atende ao Sistema 3B da norma Norsok M-501, edição 6.

Atende as exigências da Resolução N° 105 da Anvisa para contato com alimentos aquosos não ácidos, alimentos alcoólicos, alimentos gordurosos e alimentos secos.

Atende a resolução IMO MSC.215 (82) para pintura de tanques de lastro, conforme certificações por DNV e RMRS.

Este produto, quando fornecido para atender a DIRETIVA ROHS (Restriction of Certain Hazardous Substances), possui a letra R na descrição da sua nomenclatura.

### EMBALAGENS

<b>Componente A</b>	Embalagem de 3,6L contendo 2,7L. Embalagem de 20L contendo 15L.
<b>Componente B</b>	Embalagem de 0,9L contendo 0,9L. Embalagem de 5L contendo 5L.
<b>Componente B II</b>	Embalagem de 0,9L contendo 0,9L. Embalagem de 5L contendo 5L.

### CARACTERÍSTICAS

<b>Cor</b>	Cinza. Vermelho Óxido. Conforme padrão cliente. Cartela RAL e Munsell.
<b>Brilho</b>	Brilhante
<b>Sólidos por Volume</b>	92 ± 2% (ISO 3233)
<b>Ponto de Fulgor</b>	31 °C
<b>Prazo de Validade</b>	24 meses
<b>Espessura da Camada Seca</b>	100 µm - 150 µm
<b>Resistência ao Calor Seco</b>	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.
<b>Rendimento Teórico</b>	7,36 m²/l sem diluição na espessura de 125 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.

### SECAGEM

#### Secagem

	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	40 °C
<b>Toque</b>	14 horas	9 horas	6 horas	5 horas	4 horas
<b>Manuseio</b>	30 horas	20 horas	16 horas	15 horas	12 horas
<b>Final</b>	10 dias	8 dias	7 dias	7 dias	7 dias

**Pot life** 5 horas 4 horas 3 horas 2 horas 90 min

#### Secagem Repintura

	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	40 °C
<b>Minima</b>	20 horas	18 horas	12 horas	12 horas	8 horas
<b>Maxima</b>	5 dias	5 dias	5 dias	5 dias	5 dias

#### Secagem Repintura com Componente B de Inverno

	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	40 °C
<b>Minima</b>	48 horas	30 horas	14 horas	8 horas	4 horas	4 horas	3 horas
<b>Maxima</b>	8 dias	7 dias	4 dias	3 dias	3 dias	3 dias	2 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.

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

Remover sujeira 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.

### Perfil de Rugosidade Recomendado

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

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.

Para áreas próximas à maresia, realizar lavagem com água doce em baixa pressão (mínimo 3.000 psi) antes do jateamento abrasivo. Em alguns casos, repetir a lavagem após o jateamento para remoção de contaminantes solúveis e executar novo jateamento abrasivo.

Caso ocorra oxidação entre o término do jateamento abrasivo e a aplicação do revestimento, a superfície deve ser jateada novamente até atingir o padrão visual especificado.

O teor máximo de impurezas solúveis na superfície jateada deve atender à Norma ISO 8502-6 e ISO 8502-9, não excedendo 20 mg/cm<sup>2</sup> (2 %g/cm<sup>2</sup>) em áreas imersas, enterradas ou submersas.

### Hidrojateamento

É permitida a aplicação deste produto sobre superfícies hidrojetadas que apresentem grau de "flash rust moderado", WJ-2M, do padrão visual da norma SSPC-VIS 4/NACE VIS 7.

Executar hidrojetamento (pressão e 10.000 psi) de acordo com a norma SSPC-SP 12/NACE N° 5, atingindo o grau WJ-2 (C WJ-2, D WJ-2, E WJ-2, F WJ-2, G WJ-2 e H WJ-2) do padrão visual da norma SSPC-VIS 4/NACE VIS 7.

NOTA 1: O hidrojetamento à ultra alta pressão é capaz de remover óleos e graxas da superfície; entretanto, isto não dispensa a etapa prévia de desengorduramento.

NOTAS 2: O processo de hidrojetamento à alta ou ultra alta pressão não gera perfil de ancoragem, exceto se a superfície tiver sido previamente submetida a algum tipo de jateamento abrasivo.

### Ferramentas Manual Mecânicas

Executar limpeza manual mecânica para superfícies de aço carbono que apresentem os graus de oxidação C ou D, conforme os padrões visuais da SSPC-VIS 3. Para superfícies previamente pintadas que apresentem 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. Caso não seja possível, pode-se utilizar ferramentas mecânico-rotativas conforme SSPC-SP 11.

#### 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).

#### 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.

Recomenda-se testar a tinta em pequena área para verificar compatibilidade e certificar-se de que a pintura envelhecida esteja bem aderida. Tintas soltas ou mal aderidas devem ser removidas. A repintura deve ser feita apenas em superfícies bem conservadas.

É aceitável adotar padrões de preparação menos exigentes desde que se garanta ausência de contaminantes via limpeza com água doce em alta pressão (5.000 a 10.000 psi) conforme SSPC-SP12/NACE No.5. Em caso de dúvida, consultar área técnica.

Remover todos os contaminantes da pintura existente. Pontos onde a película estiver sem aderência devem ser removidos com jateamento ligeiro grau Sa 1 (brush off) ou conforme norma SSPC-SP7, padrão visual ISO 8501-1. Pontos de corrosão, áreas desgastadas ou danificadas devem ser preparados por jateamento abrasivo comercial grau Sa 2, padrão ISO 8501-1 ou SSPC-SP6/NACE No.3, padrão SSPC-VIS 1. Caso não seja possível, utilizar ferramentas mecânico-rotativas conforme SSPC-SP 11.

Para Shop Primers de Silicato Inorgânico de Zinco intactos e conservados, preparar apenas com escova de cerdas de nylon ou lavagem com água doce em baixa pressão (até 5.000 psi), conforme SSPC-SP12/NACE No.5.

---

#### PREP. APLICAÇÃO

<b>Diluyente</b>	Não aplicável.
<b>Diluição</b>	Pronto para uso.
<b>Notas</b>	Em locais de muito calor, recomendamos consultar o Departamento Técnico da WEG.
<b>Tempo de Indução</b>	Não necessita tempo de indução.  Em locais de muito calor, recomendamos consultar o Departamento Técnico da WEG.

---

#### FORMAS APLICAÇÃO

<b>Pistola Airless</b>	Airless: utilizar mínimo bomba 60:1 Pressão do fluido: 2700-3000 psi Mangueira: 3/8" de diâmetro interno Bico: 0,017-0,025"
<b>Rolo</b>	Utilizar rolo de pelo curto e sem costura de lã de carneiro 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.
<b>Trincha</b>	Recomendado somente para retoques de pequenas áreas ou "stripe coat" (parafusos, porcas, cordões de solda, cantos vivos e retoques). 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.

**Limpeza dos equipamentos:**

Não aplicável.

**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.

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.

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.

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**

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.

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.

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

Durante o processo de cura, se as peças aplicadas forem submetidas a baixas temperaturas e/ou alta umidade, poderá ocorrer exsudação na película, que deve ser removida com água doce ou tecido umedecido em diluente apropriado. Não afeta a qualidade nem a resistência anticorrosiva do filme.

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.

Recomenda-se pintar somente se a temperatura medida da superfície estiver no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho e temperatura máxima de 52°C.

O produto permite pintura em superfícies recentemente hidrojateadas com 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).

Independentemente do tipo de preparação, a tolerância do produto à umidade permite lavagem da superfície com água doce imediatamente antes da pintura, minimizando teores de sais presentes.

Sugere-se manter circulação de ar forçada em tanques/reservatórios para evitar saturação de solvente durante a cura.

Produtos para contato com água potável ou alimentos: lavar com água doce e sabão neutro antes da entrada em operação.

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

Não é recomendado aplicar este produto sobre superfície com lâmina de água, impacto direto da chuva, exposição da superfície recém-pintada a água durante a cura, em locais com temperaturas baixas ou em situações em que as peças sejam aplicadas e colocadas para secar em ambientes externos, pois poderá ocorrer manchamento localizado com alteração na 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.

---

#### COMPATIBILIDADE DE SISTEMAS E REPINTURA DE MANUTENÇÃO

O produto poderá ser aplicado sobre tintas envelhecidas ou sobre outros sistemas de pintura; aconselha-se, contudo, testar o contato do produto com a tinta anterior numa pequena área de teste. Recomendamos uma quebra de brilho com lixamento para melhor desempenho do produto; deverá garantir-se que o material original está bem aderido. Toda a tinta não aderida deverá ser retirada; os pontos com corrosão ou a aplicação sobre tintas envelhecidas deverão ser tratados conforme orientação técnica.

Para aplicação de acabamentos sobre o produto, deverá ser respeitado o tempo de repintura; a superfície deverá estar seca e isenta de contaminantes.

---

#### 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](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.

---