

## W-THANE GND 501 ALUMÍNIO

**DESCRIÇÃO DO PRODUTO:** Primer acabamento poliuretano acrílico alifático tricomponente pigmentado com Alumínio. Desenvolvido para ser aplicado diretamente sobre aço galvanizado. Apresenta boa proteção anticorrosiva, excelente aderência e resistência ao intemperismo.

**USOS RECOMENDADOS:** Recomendado para pintura de torres de energia elétrica e torres de comunicação, estruturas metálicas, peças e equipamentos galvanizados.

**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.

EMBALAGENS:	Componente	Conteúdo	Embalagem	Unidade medida
	Componente A	2,88	3,6	L
	Componente B	0,72	0,9	L
	Componente C	2,94 kg	3,6	kg

**CARACTERÍSTICAS:**

**Cor:** Alumínio

**Brilho:** Metálico

**Sólidos por Volume:** 45 ± 5% (ISO 3233).

**Prazo de Validade:** 12 meses a 25°C.

**Espessura por demão (seca):** 30 µm – 40 µm

**Rendimento teórico:** 12,8 m<sup>2</sup>/l sem diluição na espessura de 35 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.

**Resistência ao calor seco:** Temperatura máxima 90 °C . O produto mantém as suas propriedades físicas e químicas até a temperatura de 90 °C porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.

**Secagem:**

	10°C	25°C	35°C
<b>Toque:</b>	2 horas	1 hora	40 minutos
<b>Manuseio:</b>	16 horas	8 horas	6 horas
<b>Final:</b>	336 horas	168 horas	144 horas

**Secagem Repintura:**

	10°C	25°C	35°C
Min	8 horas	5 horas	4 horas
Max	24 horas	24 horas	24 horas

**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 para Metais não Ferrosos e Galvanizado Eletrolítico**

Remover toda a sujidade e oleosidade da superfície com panos limpos embebidos com o Diluente para limpeza conforme SSPC SP1. Em toda limpeza de superfície com panos evitar a utilização de estopas ou panos coloridos.

Proceder a um “leve lixamento” com lixa 180 a fim de promover rugosidade. Sempre que possível provocar riscos em forma quadriculada (horizontal e vertical). Limpar novamente a superfície com panos embebidos em diluente e trocá-los frequentemente.

#### Aplicação sobre primer

**NOTA:** Respeitar o intervalo de repintura do produto para a aplicação da demão subsequente. Caso seja ultrapassado o intervalo de repintura máximo indicado, se faz necessário executar um lixamento manual/mecânico superficial para quebra de brilho da demão anterior, seguindo com a limpeza da poeira e resíduos do lixamento a fim de proporcionar uma melhor aderência entre as demãos de tintas.

#### Tratamento de Superfícies em Fibra

Remover toda a sujidade e oleosidade da superfície com panos limpos embebidos com o Diluente para limpeza conforme SSPC SP1. Em toda limpeza de superfície com panos evitar a utilização de estopas ou panos coloridos.

Proceder a um “leve lixamento” com lixa 180 a fim de promover rugosidade. Sempre que possível provocar riscos em forma quadriculada (horizontal e vertical). Limpar novamente a superfície com panos embebidos em diluente e trocá-los frequentemente.

#### Tratamento de Superfície em 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 ( $r \geq 2$  mm, ISO 8501-3).

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

#### PREPARAÇÃO PARA APLICAÇÃO

##### Mistura

Homogeneizar o conteúdo do componente A por meio de agitação mecânica ou pneumática. Assegurar de que nenhum sedimento fique retido no fundo da embalagem. Adicionar aos poucos o componente A no componente C. Homogeneizar lentamente por meio de agitação manual ou pneumática até obter uma mistura homogênea, livre de grumos. Só então adicione o componente B. Repetir o processo de homogeneização. Deverá ser respeitado a proporção de mistura indicada para a preparação da tinta. Se necessário, filtrar em tela malha 60 mesh.

##### Relação de mistura (Volume)

3,5 A X 1 B. X 0,5 C

##### Diluente

Diluente pu 5001

##### Diluição

Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 10%

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 componentes A + B + C.

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 (25°C)

4 h

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.**

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

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 de produtos bicomponentes, se ocorrerem 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.

#### Pistola convencional:

Pistola:	JGA 502/3 Devilbiss ou equivalente
Bico de fluido:	EX
Capa de ar:	704
Pressão de atomização:	60 - 65 psi
Pressão no tanque:	10 - 20 psi
Diluição:	10%

#### Trincha:

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

#### Limpeza dos equipamentos:

Diluyente pu 5001

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.

Limpar todo o equipamento imediatamente após a utilização.

NOTA:

#### DESEMPENHO NA APLICAÇÃO

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

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

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

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

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

Não aplicar o produto após o tempo de vida útil da mistura (pot life) estiver ultrapassado.

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.

Sistemas poliuretânicos (componente A, B e C), apresentam sensibilidade quando expostos à umidade relativa do ar, podendo ocasionar defeitos no filme seco e redução do pot-life. Portanto, recomendamos que as embalagens de cada um dos componentes, após o uso, sejam devidamente fechadas e mantidas em lugares secos e protegidos de intempéries.

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.