

W-POXI RRP 32

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer epóxi amina cicloalifática bicomponente de secagem rápida e ótima proteção anticorrosiva. W-POXI RRP proporciona rápida repintura e excelente acabamento com ótima umectação e nivelamento.

USO RECOMENDADO

Utilizado como primer e acabamento com excelente aderência e proteção anticorrosiva sobre superfícies de aço carbono fosfatizadas ou desengraxadas. Recomendado para pintura de máquinas, equipamentos, implementos agrícolas e estruturas metálicas.

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 3,15L. Embalagem de 20L contendo 17,5L. Embalagem de 200L contendo 190L. |
| Componente B | Embalagem de 0,9L contendo 0,45L. Embalagem de 4L contendo 2,5L. Embalagem de 200L contendo 190L. |

CARACTERÍSTICAS

| | |
|----------------------------------|--|
| Cor | Bege. Branco. Cinza. |
| Brilho | Ultra-Fosco |
| Sólidos por Volume | 45 ± 2% (ISO 3233) |
| Espessura da Camada Seca | 50 µm - 70 µm |
| Resistência ao Calor Seco | Temperatura máxima 100 °C. O produto mantém as suas propriedades químicas até temperatura de 100 °C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta. |
| Rendimento Teórico | 7,50 m ² /l sem diluição na espessura de 60 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação. |

SECAGEM

Secagem

| | 10 °C | 25 °C | 35 °C |
|-----------------|---------|---------|---------|
| Toque | 2 horas | 90 min | 45 min |
| Manuseio | 6 horas | 3 horas | 2 horas |
| Final | 7 dias | 5 dias | 4 dias |

Secagem Repintura

| | 10 °C | 25 °C | 35 °C |
|---------------|---------|---------|--------|
| Minima | 40 min | 30 min | 20 min |
| Maxima | 14 dias | 10 dias | 7 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.

A sujidade acumulada deve ser removida, utilizando uma escova seca e os sais solúveis devem ser removidos, lavando com água doce em alta pressão.



Perfil de Rugosidade Recomendado

Recomenda-se um perfil de rugosidade entre 40 a 60 micrômetros.

Jateamento Abrasivo

Para outras aplicações, recomenda-se efetuar a pintura sobre superfícies jateadas ao grau Sa 2½ ou Sa 3, conforme norma SSPC-SP10 ou SSPC-SP5, respectivamente. Padrão visual ISO 8501-1.

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

Ferramentas Manual Mecânicas

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.

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

Superfícies de Aço Carbono

Remover completamente óleos, gorduras, sais solúveis e outros contaminantes conforme o método de limpeza com solventes SSPC SP1. Lavar com água doce em alta pressão.

A superfície deverá estar limpa, seca e isenta de contaminantes.

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: 7 A x 1 B. |
| Diluyente | DILUENTE EPOXI 3005 |
| Diluentes Alternativos | Diluyente PU 5007 Diluyente PU 5008. |
| Diluição | Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 10%. |
| Notas | 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. Somente adicione o diluyente após completa mistura dos componentes A + B. |
| Vida Útil da Mistura | 4 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 15 a 20 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: 0,015-0,021"

Trincha

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:

DILUENTE EPOXI 3005

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.
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.
Não deixar material nas mangueiras, pistolas e equipamentos usados na pulverização. Lavar completamente todo o equipamento utilizado.

DESEMP. APLICAÇÃO

Para esquemas de pintura usados em condições de imersão, deverão ser aplicadas 2 demãos de 150 ¼m de espessura seca.

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.

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.

Recomenda-se preparação da superfície ao grau Sa 2½ ou SSPC SP10 (padrão visual ISO 8501-1). Padrões menos exigentes são aceitáveis desde que não haja contaminantes, complementando-se com limpeza por água de alta pressão.

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.

Não aplicar em condições adversas, como URA acima de 70% ou sobre superfícies condensadas. Podem ocorrer pequenas variações de cor, aspecto e brilho em períodos de alta umidade, dias de chuva, locais frios ou quando as peças secam em ambientes externos.

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.

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.

Produto não recomendado para pintura interna de tanques.

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.

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.

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.
