

## W-POXI AC 277

## DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Tinta epóxi poliamina bicomponente, pigmentada na cor branca ou vermelho óxido.

## USO RECOMENDADO

Primer indicado para pintura interna de tanques da indústria de transformadores e elétricos, onde os processos de aplicação e secagem são fundamentais. Indicado para sistemas convencionais de manutenção do aço estrutural, instalações e equipamentos. Recomendado para ambientes urbanos e industriais de média agressividade.

## CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES

Atende norma ABNT NBR 14274- Determinação da compatibilidade de materiais empregados em equipamentos elétricos (óleo mineral isolante de radiadores).

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 20L contendo 17,37L.
<b>Componente B</b>	Embalagem de 0,5L contendo 0,47L. Embalagem de 3,6L contendo 2,63L.

## CARACTERÍSTICAS

<b>Cor</b>	Branco. Vermelho Óxido.
<b>Brilho</b>	Fosco
<b>Teor de VOC</b>	658.04 g/l
<b>Sólidos por Volume</b>	65 ± 2% (ISO 3233)
<b>Prazo de Validade</b>	24 meses
<b>Espessura da Camada Seca</b>	40 µm - 50 µm
<b>Resistência ao Calor Seco</b>	Temperatura máxima 155 °C. O produto mantém as suas propriedades químicas até temperatura de 155 °C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.
<b>Rendimento Teórico</b>	14,44 m <sup>2</sup> /l sem diluição na espessura de 45 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.

## SECAGEM

## Secagem

	10 °C	25 °C	35 °C
<b>Toque</b>	6 horas	2 horas	1 hora
<b>Manuseio</b>	18 horas	10 horas	6 horas
<b>Final</b>	240 horas	168 horas	120 horas

## Secagem Repintura

	10 °C	25 °C	35 °C
<b>Minima</b>	18 horas	10 horas	6 horas
<b>Maxima</b>	96 horas	72 horas	48 horas

## PREPARAÇÃO SUPERFÍCIE

## Preparação de Superfície Padrão

O desempenho desse 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.

#### 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.

#### 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 inspeccionadas 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).

#### Superfícies Fosfatizadas

Efetuar processo de conversão de camada por fosfatização, utilizando fosfato de zinco ou tricatiônico, com massa entre 2,0 g/m<sup>2</sup> e 4,0 g/m<sup>2</sup>. Seguir as etapas sequenciais: desengraxe; lavagem; decapagem; lavagem; refinador; fosfatização; lavagem; passivação; lavagem com água deionizada; secagem.

NOTA: A preparação da superfície deve ser executada conforme todas as etapas sequenciais pertinentes ao processo de fosfatização, seguindo as recomendações do fabricante do pré-tratamento.

## PREP. APLICAÇÃO

<b>Mistura</b>	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. Após, passar a mistura por uma peneira malha 80-100 mesh.
<b>Relação de Mistura</b>	Por volume: 6,6 A x 1 B.
<b>Diluyente</b>	DILUENTE SL 30
<b>Diluição</b>	Dependendo do método de aplicação, diluir no máximo 10%.
<b>Notas</b>	Diluir conforme a recomendação.  Somente adicione o diluyente após completa mistura dos componentes A + B.  Excessiva diluição da tinta poderá afetar a formação do filme, o aspecto e dificultar a obtenção da espessura especificada. 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.
<b>Vida Útil da Mistura</b>	6 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.
<b>Tempo de Indução</b>	Aguardar de 10 a 15 minutos antes da aplicação.  Em locais de muito calor, recomendamos consultar o Departamento Técnico da WEG.

---

**FORMAS APLICAÇÃO**

<b>Pistola Convencional</b>	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss ou equivalente. Bico fluido: EX. Capa de ar: 704. Pressão de atomização: 50 - 70 psi. Pressão do tanque: 10 - 30 psi.
<b>Rolo</b>	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 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).
<b>Limpeza dos equipamentos:</b>	DILUENTE SL 30
<b>Notas</b>	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. Limpar todo o equipamento imediatamente após a utilização. 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.

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.

Antes da aplicação, observar condições climáticas: não deve haver ameaça de chuva ou chuvisco. A temperatura da superfície deve estar no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho e umidade relativa não deve exceder 85%. Condições adversas podem causar variações de cor e outras características. Consulte o Departamento Técnico WEG.

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.

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

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.

Sob condições climáticas adversas em ambientes internos e / ou externos com alta umidade relativa do ar, chuva ou chuvisco, baixas ou baixas temperaturas e temperaturas excessivamente altas, podem ocorrer variações na cor e outras características do produto. Consulte o Departamento Técnico da WEG para mais informações.

---

**COMPATIBILIDADE DE SISTEMAS E REPINTURA DE MANUTENÇÃO**

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.