

WEGPOXI WET SURFACE 89 PW

DESCRIÇÃO DO PRODUTO: Primer acabamento epóxi bicomponente, de alto sólidos, alta espessura e com pigmentação anticorrosiva a base de fosfato de zinco. Produto tolerante à superfícies: aplicável em substratos de aço jateado seco, úmido, hidrojateado e com tratamento manual ou mecânico. Pode ser usado como conversor de sistema. Oferece excelente proteção anticorrosiva em ambientes agressivos diversos. Possui certificado de aprovação do Instituto de Tecnologia do Paraná (TECPAR) para contato com água potável (nas cores branco e alumínio).

RECOMENDAÇÕES DE USO: **Navios, estruturas marítimas e offshore:** externo de tanques, decks, plataformas de exploração petrolíferas, maquinaria de bordo.
Aplicações industriais: Papel e celulose, química e petroquímica, pontes, estruturas metálicas e maquinaria diversa, entre outras, tubulações, tanques de água potável.

EMBALAGENS: Wegpoxi Wet Surface 89 PW

Componente A	Wegpoxi Wet Surface 89 PW – Balde (17,15 L)
Componente B	Wegpoxi Wet Surface 89 PW Componente B – 10004531 (2,85 L)
Componente B Inverno	Wegpoxi Wet Surface 89 PW Inverno Componente B – 12782054 (2,85L)
Componente A	Wegpoxi Wet Surface 89 PW – Galão (3,08 L)
Componente B	Wegpoxi Wet Surface 89 PW Componente B – 10004532 (0,52 L)
Componente B Inverno	Wegpoxi Wet Surface 89 PW Inverno Componente B – 12782484 (0,52L)

CARACTERÍSTICAS:

Cor	Ral, Munsell ou conforme padrão do cliente
Brilho/ Aspecto	Acetinado, Semi fosco
Sólidos por Volume	83 ± 2% (ISO 3233 - 1998)
Teor de VOC	190 g/l
Prazo de Validade	12 meses a 25°C
Espessura por demão	150 - 300 micrometros seco.
Rendimento teórico	3,68 m ² /litro na espessura de 225 micrometros seco e sem diluição. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.
Resistência ao calor seco	Temperatura Máxima 120°C. O produto mantém as suas propriedades físicas e químicas até a temperatura de 120°C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.

Secagem: Wegpoxi 89 PW Componente B

	10°C	25°C	35°C
Toque	8 horas	5 horas	3 horas
Manuseio	32 horas	18 horas	8 horas
Final	336 horas	168 horas	144 horas

Secagem Repintura

	10°C	25°C	35°C
Min	32 h	18 h	6 h
Máx	40 dias	30 dias	7 dias

Secagem: Wegpoxi 89 PW Inverno Componente B

	5°C	10°C	25°C
Toque	9 horas	6 horas	2 horas
Manuseio	36 horas	24 horas	8 horas
Final	336 horas	240 horas	168 horas

Secagem repintura

	5°C	10°C	25°C
Min	36 horas	24 horas	8 horas
Máx	30 dias	21 dias	15 dias

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE:

A performance deste produto esta associada ao grau de preparação da superfície. Remover completamente óleos, graxas e gorduras aplicando um produto desengraxante ou conforme o método de limpeza com solvente da norma 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.

Para obras novas, se faz necessário tratar respingos e cordões de solda, áreas danificadas, arestas e cantos vivos através de jateamento abrasivo ao grau Sa 2½ ou SSPC-SP10, padrão visual ISO 8501-1.

Preparação por Jateamento Abrasivo (obras novas, manutenção interno tanques e áreas submersas)

Recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies jateadas ao grau Sa 2½ ou SSPC-SP10. Padrão visual ISO 8501-1.

Caso ocorra oxidação entre o jateamento prévio e a aplicação da pintura, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão visual especificado.

Avaliar a superfície após o jateamento, observando a presença de defeitos superficiais revelados após o tratamento, adotando práticas apropriadas para minimizar os defeitos através de esmerilhamento ou preenchimento.

Recomenda-se um perfil de rugosidade de 50 – 75 µm.

Nota: Para áreas próximas à maresia, é necessário efetuar lavagem com água doce em alta pressão com no mínimo 3000psi antes do jateamento abrasivo e repetir o procedimento de lavagem após o jato para remoção de possível contaminação de sais que tenham se depositado na superfície.

Preparação por Hidrojateamento

Recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies hidrojateadas ao grau CWJ-2 conforme norma SSPC-VIS 4. Permitido aplicação sobre grau de “flash rust leve” conforme CWJ -2L.

Preparação por Limpeza Mecânica

Pode ser utilizada para situações de peças que apresentam os graus de oxidação C ou D, conforme os padrões visuais ISO 8501-1. A superfície deverá estar limpa, seca e isenta de contaminantes.

Tratar mecanicamente até obter, no mínimo, o grau St 3 ou SSPC- SP3. Padrão visual ISO 8501-1. As áreas que não podem ser preparadas por este método deverá ser efetuado jateamento abrasivo localizado atingindo o grau Sa 2 ou SSPC-SP6. Padrão visual ISO 8501-1.

Repintura de superfícies em bom estado

Deverá garantir-se que o material original está bem aderido. Tintas soltas ou mal aderidas devem ser removidas até a camada firme. A repintura deverá ser feita somente em superfícies em bom estado. É aceitável recorrer a padrões de preparação de superfície menos exigentes, desde que se garanta a ausência de contaminantes com limpeza por água a alta pressão (consultar nossos serviços técnicos para avaliar as alternativas de preparação de superfície adequadas a cada caso).

Os pontos com corrosão deverão ser tratados conforme acima discriminados. Não se dispensa a correta lavagem e desengorduramento da superfície e o lixamento de tintas antigas sempre que necessário para promover a aderência.

Recomendamos proceder com uma quebra de brilho na película de tinta por meio de lixamento, proporcionando uma melhor aderência entre demãos, limpando a superfície conforme descrito acima, removendo a poeira formada.

A aplicação sobre Shop Primers Silicato de Zinco intactos devem ser preparados com jato ligeiro. Para aplicação sobre Shop Primers Epóxi Óxido de Ferro, assegurar que o primer esteja intacto, limpo e seco.

Nota: Se for ultrapassado o intervalo máximo indicado para aplicação da demão subsequente se faz necessário proceder lixamento manual / mecânico utilizando lixa para quebra do brilho. Este procedimento se faz necessário para obter aderência entre as camadas.

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG Tintas através do fone especificado no final deste boletim.

PREPARAÇÃO PARA APLICAÇÃO

Mistura

Homogeneizar o conteúdo de cada um dos componentes por meio de agitação mecânica ou pneumática (A e B). Assegurar de que nenhum sedimento fique retido no fundo da embalagem. Adicionar o componente B ao componente A, nas proporções (volume) indicadas, sob agitação, até completa homogeneização, respeitando a relação de mistura.

Relação de mistura

6A X 1B em volume

Diluyente

Recomendado - **Diluyente Epóxi 3005**

Diluição

Dependendo do método de aplicação, diluir no **máximo 10% em volume**.

Somente adicione o Diluyente depois de completada à mistura dos componentes A + B. 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

4 horas a 25°C

Tempo de indução (25°C)

Não necessita de indução.

Nota: Em locais de muito calor, recomendamos consultar o Departamento Técnico da WEG Tintas através do fone especificado no final deste boletim.

FORMAS DE APLICAÇÃO

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 dos 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.

Reforçar todos os cantos vivos, fendas e cordões de solda com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas. Quando aplicar por pulverização, faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.

Pistola airless :

Usar Airless 60 : 1
Pressão do fluido..... 2500 - 3000psi
Mangueira 1/4" de diâmetro interno
Bico 0,017" a 0,023"
Filtro -
Diluição -

Pistola convencional :

Pistola JGA 502/3
Bico de fluido EX
Capa de ar 704
Pressão de atomização 60 a 65 psi
Pressão no tanque 10 a 20 psi
Diluição Max 3%

Trincha :

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

Rolo :

Recomendado somente para retoques de pequenas áreas. Utilizar rolos de lã de carneiro ou de lã sintética para tintas epóxis.

Nota: Para aplicação por trincha ou rolo, poderá ser necessário aplicar em dois ou mais passes para se obter uma camada uniforme e de acordo com a espessura de película recomendada por demão.

Limpeza dos equipamentos: Utilizar Diluente Wegpoxi 3005.

Nota: Não deixar o produto catalisado permanecer em contato com as mangueiras, pistolas e equipamentos usados na aplicação, pois, para temperaturas acima das descritas na tabela de pot life, a tinta apresentará variação na sua fluidez e ira endurecer dificultando a limpeza.

Lavar completamente todo o equipamento utilizado.

DESEMPENHO NA APLICAÇÃO

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

Para aplicação por trincha ou rolo, poderá ser necessário aplicar em dois ou mais passes para se obter uma camada uniforme e de acordo com a espessura de película recomendada por demão.

Recomendamos uma preparação da superfície ao grau Sa 2½ ou SSPC SP10. Padrão visual ISO 8501-1.

É indispensável à correta lavagem e desgorduramento da superfície e o lixamento de tintas antigas sempre que necessário para promover a aderência.

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

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

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

Poderão ocorrer pequenas variações de cor, aspecto e brilho das peças 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.

Após o procedimento de aplicação, durante o processo de cura, quando as peças aplicadas forem submetidas a condições de temperaturas baixas e/ou umidade alta, poderá ocorrer a formação de exudação e/ou blush na película durante o processo de cura, que deverá ser removida por meio de lavagem com água doce ou limpeza com tecidos umedecidos em diluente apropriado. Essa característica não afeta a resistência anticorrosiva do filme aplicado.

A temperatura do substrato e as condições climáticas e ambientais 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 (URA) acima de 85% ou superfícies condensadas, o brilho e a cor poderão sofrer pequenas alterações.

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.

Em superfícies recém pintadas em contato direto com a água durante o processo de cura, poderá ocorrer manchamentos localizados com alteração na sua cor (mais visível nas cores escuras), retardo na cura e comprometimento do desempenho do produto.

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

O Wegpoxi Wet Surface 89 PW geralmente é aplicado em uma demão com espessura de 200 micrometros seco, podendo ser aplicado em mais demãos dependendo do ambiente em que ficará exposto ou de acordo com o esquema de pintura recomendado.

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG Tintas através do fone especificado no final deste boletim.

COMPATIBILIDADE DE SISTEMAS E REPINTURAS DE MANUTENÇÃO**Repintura de superfícies pintadas em bom estado**

O produto WEGPOXI WET SURFACE 89 PW poderá ser aplicado sobre tintas envelhecidas ou sobre outros sistemas de pintura. Aconselha-se, contudo, testar o contato do WET SURFACE 89 PW com a tinta anterior numa pequena área de teste. Recomendamos uma quebra de brilho com lixamento para melhor performance 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 tratadas conforme orientação técnica.

Para aplicação de acabamentos sobre o produto WEGPOXI WET SURFACE 89 PW, deverá ser respeitado o tempo de repintura. A superfície deverá estar seca e isenta de contaminantes.

Para o caso de não haver aplicação de acabamento sobre o WEGPOXI WET SURFACE 89 PW, poderá ser aplicado duas demãos deste produto, na espessura adequada.

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG Tintas através do fone especificado no final deste boletim.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA:

Antes do manuseio deste produto é indispensável uma criteriosa leitura de todas as informações contidas na sua ficha de informações de segurança de produtos químicos (FISPQ), disponível em nosso site, no endereço eletrônico indicado ao final deste boletim técnico.

O preparo da superfície, manuseio e o uso de tintas durante a pintura e secagem, por tratar-se de produtos inflamáveis, devem ser realizados em locais ventilados, longe de chamas, faíscas ou calor excessivo, utilizando de equipamentos de proteção individual (EPI's) apropriados para a etapa a ser realizada.

O contato com a pele pode causar irritações.

Se ingerido, não induzir ao vômito. No caso de contato com os olhos, lavá-los abundantemente com água. Em qualquer dos casos, procurar um médico imediatamente.

Não fumar na área de trabalho.

Certificar que as instalações elétricas estejam perfeitas e que não provoquem faíscas.

Não usar diluente para limpeza da pele, mãos e outras partes do corpo. Para limpar as mãos usar álcool, em seguida, lavar com água e pastas de limpeza apropriada.

Em caso de incêndio, usar extintores de CO₂ ou pó químico. Não é recomendado o uso de água para extinguir o fogo produzido pela queima das tintas.

O armazenamento de tintas e diluentes deve ser feito em locais ventilados e protegidos do intemperismo. A temperatura pode oscilar entre 10 a 40°C.

Ocorrendo sintomas de intoxicação pela inalação de vapores químicos, a pessoa intoxicada deve ser removida imediatamente do local de trabalho para locais ventilados.

Em caso de desmaio, chamar imediatamente um médico.

Produto destinado para uso e manuseio de profissionais ligados a área de pintura.

A aplicação e utilização deste produto deverão ser realizadas, em conformidade com todas as normas e regulamentos Nacionais de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

Se for necessária a realização de remoções da tinta já aplicada e endurecida do substrato, o operador e as pessoas que estão no mesmo ambiente, deverão utilizar equipamentos de proteção individual (EPIs), apropriados conforme indicado na ficha de informações de segurança (FISPQ).

Em situações que ocorram à necessidade de efetuar processos de soldas de peças metálicas pintadas com este produto, serão liberados poeiras e gases (fumaça) que exigirão a utilização de equipamento de proteção individual apropriado (mascaras com filtros de carvão ativado e até equipamentos de ar mandado) de acordo com cada ambiente.

As aplicações em áreas confinadas requerem ventilação adequada, além de métodos e procedimentos específicos. Para estas situações contactar a área de segurança de sua empresa.

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG Tintas através do fone especificado no final deste boletim.

NOTA:

As informações contidas neste boletim técnico baseiam-se na experiência e no conhecimento adquirido em campo pela equipe técnica da WEG Tintas.

Em caso de utilização do produto sem prévia consulta à WEG Tintas 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 Tintas não se responsabiliza pelo comportamento, segurança, adequação ou durabilidade do produto.

Algumas informações contidas neste boletim são apenas estimativas, e podem sofrer variações em decorrência de fatores fora do controle do fabricante. Assim, a WEG Tintas 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.

WEG TINTAS
Rodovia BR 280 Km 50 – Guaramirim – SC – 89270-000
E-mail: tintas@weg.net - www.weg.net – Fone: (55) XX 47 3276-4000