W-POXI GNP 415

DESCRIÇÃO DO PRODUTO: Primer bicomponente a base de resina epóxi poliamina.
Itens que atendem Diretiva Rohs possuem a descrição R na nomenclatura do produto.

RECOMENDAÇÕES DE USO: Recomendado como promotor de aderência para substratos galvanizado, alumínio, aço carbono desengraxado e inox. Este produto substitui a utilização do LACKPOXI N2198.

EMBALAGENS:

Componente A	W-POXI GNP 415 – Balde (20 L)
Componente B	W-POXI 3056 – (20 L)
Componente A	W-POXI GNP 415 – Galão (3,6 L)
Componente B	W-POXI 3056 – (3,6 L)

CARACTERÍSTICAS:

Cores	Verde, vermelho e cinza
Brilho/ Aspecto	Ultra Fosco 0 – 15 UB
Sólidos por Volume	25 ± 2% (ISO 3233 - 1998)
Prazo de Validade	12 meses a 25 ºC – Componente A 12 meses a 25 °C – Componente B
Espessura por demão	20 - 30 micrometros seco
Rendimento teórico	10 m^2/litro na espessura de 25 micrometros seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.
Resistência ao calor seco	Temperatura Máxima 90 ºC. O produto mantém as suas propriedades físicas e químicas até a temperatura de 90 ºC, porém, a partir de 60 ºC, poderá ocorrer variações na cor e brilho da tinta.

Secagem

	10ºC	25ºC	35ºC
Toque	25 minutos	10 minutos	5 minutos
Manuseio	2 horas	1 hora	30 minutos
Final	168 horas	168 horas	168 horas

Secagem Repintura	10ºC	25ºC	35ºC
Min.	1 hora	30 minutos	20 minutos
Máx.	16 horas	12 horas	10 horas

CÓPIA PARA INFORMAÇÃO

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A performance deste produto está 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.

Aço Carbono Desengraxado

A superfície deverá estar limpa, seca e isenta de contaminantes. Remover completamente óleos, gorduras, sais solúveis e outros contaminantes conforme o método de limpeza com solventes SSPC SP1.

Metais não Ferrosos e Galvanizados Eletrolítico:

Remover inicialmente a oleosidade da superfície com panos limpos embebidos com o Diluente Alquidico 1024. Proceder a um "leve lixamento" com lixa 180, sempre que possível provocar riscos em forma quadriculada (horizontal e vertical). Limpar novamente a superfície com panos embebidos em diluente e trocá-los frequentemente. Em toda limpeza de superfície com panos evitar a utilização de estopas ou panos coloridos.

Galvanizado por Imersão à quente (a fogo):

Recomendamos efetuar a pintura sobre superfícies jateadas ao grau Sa 1 (brush off) ou conforme a norma SSPC-SP7, utilizando granalha 20 a 40 mesh condicionando a operação somente para produzir rugosidade e/ou fosqueamento. Padrão visual ISO 8501-1.

Aceitável: mesmo procedimento utilizado para metais não ferrosos, porém, utilizar lixa 100.

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG (tintas@weg.net).

PREPARAÇÃO PARA 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, nas proporções (volume) indicadas, sob agitação, até completa homogeneização, respeitando a relação de mistura.

Relação de mistura
1A X 1B em volume

Diluente
Produto pronto para uso.

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.

CÓPIA PARA INFORMAÇÃO

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 ocorrer 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*:**
Não recomendado.

***Pistola convencional*:**
Pistola ..... JGA 502/3 Devilbiss
Bico de fluido ..... EX
Capa de ar 704
Pressão de atomização ..... 60 a 65 psi
Pressão no tanque ..... 10 a 20 psi
Diluição ..... Max. 5%

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

Rolo:
Não recomendado.

Nota: Para aplicação por trincha 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 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.

CÓPIA PARA INFORMAÇÃO

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.

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

Produto não recomendado para pintura interna de tanques.

Em pinturas executadas na orla marítima, se expostas à ação de maresia, recomendamos efetuar lavagem com água doce entre demãos eliminado 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 3ºC 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.

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%, pois o brilho e a cor poderão sofrer pequenas alterações. Não devem ser aplicadas sobre superfícies condensadas.

Sistemas poliuretânicos (componente A e B), 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.

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.

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG (tintas@weg.net).

COMPATIBILIDADE DE SISTEMAS E REPINTURAS DE MANUTENÇÃO

Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da WEG (tintas@weg.net).

CÓPIA PARA INFORMAÇÃO

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 CO_2 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 40ºC.

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, deverá ser realizada, em conformidade com todas as normas e regulamentos Nacionais de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

Se for necessário 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@weg.net).

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 contidas 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.

CÓPIA PARA INFORMAÇÃO