

WEGTERM HPD 364

DESCRIÇÃO DO PRODUTO: Revestimento epóxi fenólico bicomponente com excelente resistência química e anticorrosiva que são mantidas quando utilizado em altas temperaturas.

RECOMENDAÇÕES DE USO: Indicado para ambientes agressivos proporcionando boa proteção anticorrosiva sobre aço isolado ou não. Utilizado em exterior de tanques de processo, exterior de tubulações que operem até 220°C (428°F) e outros.

EMBALAGENS:	Componente A	Wegterm HPD 364 – Balde (16,95 L)
	Componente B	Catalisador Wegterm 3030 – 10004343 (3,05 L)
	Componente A	Wegterm HPD 364 – Galão (3,05 L)
	Componente B	Catalisador Wegterm 3030 – 10004342 (0,55 L)

CARACTERÍSTICAS:	Cores	Branco, Alumínio, Preto, Cinza, Amarelo e Verde.		
	Brilho/ Aspecto	Fosco		
	Sólidos por Volume	72 ± 2% (ISO 3233 - 1998)		
	Teor de VOC	277g/l		
	Rigidez Dielétrica	15-30kv/mm (na camada de 100um)		
	Prazo de Validade	12 meses a 25°C		
	Espessura por demão	100 – 200 micrometros seco.		
	Rendimento teórico	4,80 m ² /litro na espessura de 150 micrometros seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.		
	Secagem			
		10°C	25°C	35°C
	Toque	7 horas	5 horas	3 horas
	Manuseio	15 horas	8 horas	6 horas
	Final	240 horas	168 horas	168 horas
Secagem Repintura:				
	10°C	25°C	35°C	
Min	36 horas	16 horas	16 horas	
Max	5 dias	3 dias	3 dias	

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.

Para obras novas, se faz necessário tratar respingos e cordões de solda, áreas danificadas, arestas e cantos vivos através de jateamento abrasivo ao grau Sa2½ ou SSPC-SP10, padrão visual ISO 8501-1.

Preparação por Jateamento Abrasivo

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

Aplicar o produto antes que ocorra oxidação. Em caso de oxidação, toda a área oxidada deve ser jateado novamente ao padrão 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 40 – 85 µm.

Preparação Manual ou Mecânica (Recomendado apenas para pequenas áreas)

Tratar mecanicamente até obter, no mínimo, o grau SSPC SP11.

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.

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

5,5A X 1B em volume

Diluyente

Não necessário – Caso necessário usar **Diluyente Epóxi 3005**

Diluição

Não necessário - Dependendo do método de aplicação, diluir no **máximo 5% 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

2 horas a 25°C

Tempo de indução (25°C)

Aguardar 15 minutos antes da aplicação.

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 psi
Mangueira 1/4" de diâmetro interno
Bico 0,017" a 0,021"
Filtro -
Diluição -

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:

Utilizar rolos de lã de carneiro ou de lã sintética para tintas epóxis.

Nota: Para aplicação por trincha e 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 Epóxi 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.

Produto não recomendado para pintura interna de tanques.

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

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

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.

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.

A espessura total do filme não deverá exceder 250 micrometros seco, para evitar fissuras durante o serviço a altas temperaturas.

O produto apresentará alteração de cor quando exposto a exteriores e a temperaturas acima de 150°C, não afetando o desempenho anticorrosivo.

Os produtos à 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, apresentara com o passar do tempo uma perda de brilho conhecida como calcinação / gisamento e como consequência alteração na sua tonalidade. Lembramos que mesmo sofrendo está 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.

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

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 à 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