

WEGPOXI BLOCK N 2912 TIPO II

DESCRIÇÃO DO PRODUTO: Primer epóxi Novolac bi-componente, de alta espessura e altos sólidos. Excelente resistência química, baixíssimo teor de solvente (LOW VOC), além de boa resistência a abrasão e impacto. WEGPOXI BLOCK N 2912 TIPO II, além de proporcionar incomparável proteção anticorrosiva, possui também excelente dureza superficial e impermeabilidade.

Produto atende a Norma Petrobras N 2913.
Produto atende a Norma Petrobras N 2912 – Tipo II.

RECOMENDAÇÕES DE USO: Desenvolvido especialmente para aplicação em tanques de petróleo e água de formação. Também indicado para tanques de óleos crus, óleos combustíveis, produtos claros e tanques de lastro, navios em geral e estruturas marítimas.

Em off shore, pode ser usado em decks, plataformas de exploração petrolíferas e gás natural, maquinaria de bordo, tubulações, etc. Indicado também para aplicações industriais como química e celulose, pontes, estruturas metálicas aéreas ou imersas (sob consulta) e maquinarias diversas.

É indicado para interior e exterior de tubulações diversas, imersas ou enterradas. É particularmente indicado para ambientes onde a resistência anticorrosiva e química são requisitos indispensáveis. O equipamento revestido pode retornar ao serviço em 48 horas, a temperatura de 25°C.

EMBALAGENS:	Componente A	WEGPOXI BLOCK N 2912 Tipo II – Balde (16,92 L)
	Componente B	CATALISADOR EP N2912 TIPO II – 13387585 (3,08 L)
Componente A	WEGPOXI BLOCK N 2912 Tipo II – Galão (3,05 L)	
Componente B	CATALISADOR EP N2912 TIPO II – 13387413 (0,55 L)	

CARACTERÍSTICAS:	Cores	Branco, verde pastel e cinza claro.
	Sólidos por Volume	96 ± 1% (ISO 3233 - 1998)
Teor de VOC	60g/l	
Ponto de Fulgor	> 55,0°C	
Prazo de Validade	12 meses a 25°C	
Espessura por demão	400 - 500 micrometros seco.	
Rendimento teórico	2,13 m ² /litro sem diluição na espessura de 450 micrometros seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.	
Resistência ao calor seco	Temperatura contínua de 120°C, com picos de 200°C. O produto mantém as suas propriedades físicas e químicas até a temperatura de 200°C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.	

Secagem	10°C			25°C			35°C		
Toque		14 horas		6 horas		4 horas			
Manuseio		30 horas		16 horas		8 horas			
Final		240 horas		168 horas		168 horas			
Pot Life		120 minutos		90 minutos		60 minutos			
Secagem Repintura	10°C			25°C			35°C		
	Min.	10 horas		6 horas		3 horas			
	Máx.	30 horas		24 horas		20 horas			

Nota: Os testes conforme o item 5.2.3.6 da N 2912 podem ser realizados após 120 horas de cura da tinta.

Para tempo de secagem final menor que 288 horas, favor consultar o Departamento Técnico da WEG.

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 esmerilhar cordões de solda e remover respingos de solda, áreas danificadas, arestas e cantos vivos através de jateamento abrasivo grau Sa2½ ou SSPC-SP10, padrão visual ISO 8501-1.

Substratos em aço carbono:

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. A superfície a ser jateada deve ser anteriormente lavada com água de alta pressão (mínimo 3000 psi), a fim de remover a contaminação por sais solúveis.

Caso ocorra oxidação entre o jateamento 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 a 100 micrometros.

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 moderado” conforme CWJ -2M.

Preparação Manual ou Mecânica (Apenas para pequenas áreas):

Não recomendado para manutenção interna de tanques.
A superfície deverá estar limpa, seca e isenta de contaminantes.

Tratar mecanicamente áreas desgastadas, danificadas e outros 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 2½ ou SSPC-SP6. Padrão visual ISO 8501-1.

Substratos com Primer:

Em caso de haver shop primer na superfície a ser aplicada, todo shop primer deverá ser removido através jato abrasivo ao padrão Sa 2 ½.

WEGPOXI BLOCK N 2912 Tipo II pode ser aplicado sobre primer anticorrosivo aprovado e após consulta. A superfície do primer deve estar seca e isenta de qualquer contaminação.

Respeitar o intervalo de repintura do primer antes da aplicação do WEGPOXI BLOCK N 2912 TIPO II. Caso o tempo de repintura for ultrapassado, efetuar lixamento conforme descrito no boletim técnico do primer utilizado. No caso de pintura sobre primer com o intervalo de repintura ultrapassado os valores de aderência à tração conforme Norma ASTM D 4541, poderá apresentar valores inferiores ao especificado pela norma Petrobras N 2913.

Para pequenas áreas desgastadas, danificadas e outros, devem ser preparadas de acordo com jateamento abrasivo grau Sa 2½ ou conforme norma SSPC SP10 ou tratamento mecânico conforme norma SSPC-SP3 ao grau St 3 (Padrão visual ISO 8501-1).

Para revestimentos internos, caso seja ultrapassado o intervalo máximo de repintura, deve-se abrir um perfil de ancoragem utilizando jateamento leve, conforme padrão Sa 1.

Para revestimentos externos, caso seja ultrapassado o intervalo máximo de repintura, recomendamos abrir perfil de ancoragem utilizando ferramentas manuais ou mecânicas tais como: lixa 60 ou 80, escova rotativa, lixadeira, ou utilizando jateamento abrasivo conforme padrão Sa 1 em toda a superfície.

Em caso de retoques manter o esquema de pintura original.

COPIA PARA INFORMAÇÃO

Nota: Se for ultrapassado o intervalo máximo indicado para aplicação da demão subsequente, se faz necessário proceder com lixamento manual/mecânico utilizando lixa 60 – 80 para quebra do brilho. Este procedimento se faz necessário para obter aderência entre as camadas.

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. Evite misturar por períodos prolongados, uma vez que o calor do atrito irá reduzir significativamente a vida útil do produto.

Relação de mistura

5,5A X 1B em volume

Diluição

Este produto não deve ser diluído.

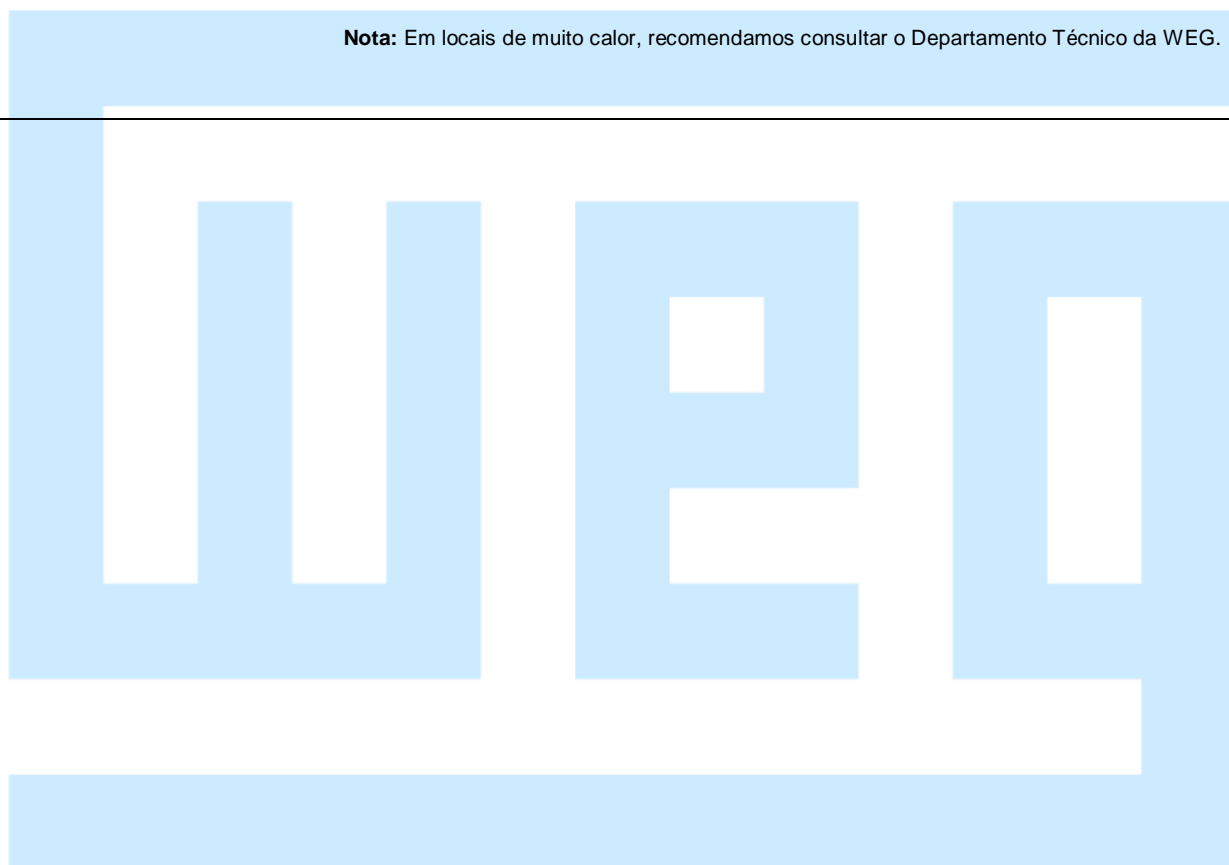
Vida útil da mistura

90 minutos a 25°C

Tempo de indução

Não necessita de indução.

Nota: Em locais de muito calor, recomendamos consultar o Departamento Técnico da WEG.



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 bi-componentes, 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 70 : 1
 Pressão do fluido..... 3500 – 4500 psi
 Mangueira 1/2" de diâmetro interno
 Bico 0,025" a 0,033"
 Diluição Não recomendado

Nota: A mangueira de saída da bomba airless até o chicote deve ser de no máximo 15 metros com diâmetro de 1/2", 12,7mm interno. O chicote de mangueira que chega à pistola deve ser de 1,5 metros com 3/8", 9,5mm interno.

Para maiores informações sobre a aplicação deste produto com pistola Airless, favor verificar o anexo presente no final deste boletim técnico.

Pistola convencional:

Não recomendado

Trincha:

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

Diluição Não recomendado

Rolo:

Recomendado somente para retoques de pequenas áreas.

Utilizar rolos de lã de carneiro ou de lã sintética para tintas epóxis. O aspecto do acabamento deverá ser controlado na aplicação.

Diluição Não recomendado

Nota: Para aplicação por trincha ou rolo, poderá ser necessário aplicar em dois ou mais passes para se obter uma camada uniforme. Para se obter a espessura de película seca recomendada por demão, haverá a necessidade de se aplicar duas ou mais demãos.

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.

Uma vez que as embalagens dos componentes (A e B) da tinta forem misturadas, o recipiente contendo a mistura não deve voltar a ser fechado e, em casos de interrupções de trabalho prolongadas, aconselha-se o reinício do mesmo com unidades recentemente misturadas.

Limpar todo o equipamento com Diluente Epóxi 3005 imediatamente após a utilização. Acrescentamos que constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência de limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos.

Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser descartados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados.

Lavar completamente todo o equipamento utilizado.

DESEMPENHO NA APLICAÇÃO

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

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

O produto Wegpoxi Block N 2912 Tipo II permite a pintura em superfícies recentemente hidrojetadas que apresentem pequenos traços de corrosão ligeira (Flash rust ou grau de flor de ferrugem) relativamente adiantado (equivalente ao grau “moderado” descrito na norma SSPC VIS4(I) / NACE N°7) na superfície.

Não é recomendável a exposição direta à chuva durante a aplicação e processo de cura. Também deve ser evitada a aplicação sob lâmina de água.

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.

Sistemas epóxis podem ter o tempo de cura maior quando expostos a baixas temperaturas. Para cura em temperaturas abaixo de 10°C, consulte o Departamento Técnico da WEG.

A armazenagem deverá ser feita entre 20 – 30°C para se conseguir a viscosidade apropriada.

Para melhores propriedades de aplicação, a temperatura da tinta deverá estar entre 21-27°C, antes da mistura e aplicação.

Deverá ser evitada a aplicação 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.

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, apresentará 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 (empoçamento), durante o processo de cura, poderá ocorrer manchamentos localizados com alteração na sua cor (mais visível nas cores escuras).

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

Devido à alta viscosidade e tixotropia deste produto, ocorrerá o aprisionamento de bolhas dispersas na tinta, com isso, ao ser realizado o teste de sólidos por volume conforme norma Petrobras N 1358 o valor encontrado poderá estar abaixo de 95%. Sendo assim, por não ser o valor real este não deve ser considerado para os cálculos de rendimento.

Não usar uma pressão de ar excessiva. Ajustar corretamente a pressão do fluido e o bico para uma melhor atomização.

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).

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 (www.weg.net).

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 contatar 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.

Equipamento necessário para aplicação do produto:

WEGPOXI BLOCK N 2912 Tipo II

1. Bomba airless, mínimo 70:1 (referência Graco, Xtreme NXT).
Outras marcas e modelos de bombas airless podem exigir maior relação de pressão. Estas outras bombas devem ser testadas previamente para que comprovadamente atendam as expectativas e necessidades do projeto.
2. Anilhas espaçadoras da câmara de entrada da bomba:
Lubrificar e reinstalar os o-rings. Instalar a sede de admissão, a esfera de admissão, a guia da esfera de admissão e as anilhas espaçadoras na câmara de entrada de maneira que o percurso da esfera seja curto.
3. Alimentação de ar da rede até a bomba airless:
A tubulação deve vir com mangueira de 1" ou no mínimo ¾".
As tubulações da rede devem ser de 2" (mínimo).
Em muitos casos dependendo do volume de pintura, faz-se necessário utilizar um reservatório de ar comprimido (pulmão), mínimo de 2000 litros ou superior.
4. Alimentação de tinta para a bomba:
A alimentação da bomba airless deve ser feita por gravidade com conexão de 1-1/4" (do reservatório para a sede de admissão "da bomba").
5. Mangueiras da bomba airless até a pistola:
A mangueira de saída bomba airless até o chicote deve ser de 15 metros com diâmetro de ½", 12,7 mm interno.
O chicote de mangueira que chega à pistola deve ser de 1,5 metros com 3/8", 9,5 mm interno.
6. Pistola airless (referência Graco, XTR 7):
Deve-se considerar pistola airless de alta pressão, 7.250 psi.
7. Bicos da pistola airless:
Utilizar bicos industriais (referência Graco, XHD, este bico é usado para tintas pesadas que exigem pressões mais altas para atomizar, manivela de cor cinza).
A utilização de bicos poderá variar de 0,025" à 0,033" de diâmetro interno.
Utilizar leques adequados à área à ser pintada.