

Para: OCAS.R.HR1 - 21.825.676/0001-94  
SECRETARIA DE PROJETOS  
ESTRATEGICOS

A/C: Fone:

E-mail:

De: Hr Nordeste Representacoes Ltda Fone: 81-98121-4600

E-mail: vendas@hrnordeste.com.br

Ref.:

Conforme vossa solicitação de cotação seguem preços e condições gerais de fornecimento para os produtos abaixo:

## Tintas Industriais - 60.621.141/0005-87 - Cabo de Santo Agostinho/PE

Produto	Descrição	Qtd	Preço Unitário	ICMS %	IPI %	Valor Total ICMS-ST	Preço Total
10. 12902447	TL CJ EP ZSP 315 R N 1277 CINZ   3,6 L - NCM: 3208.90.10 Prazo de Entrega Previsto ( Dias ) : 10	11 GL	R\$ 521,85	20.5	3.25	R\$ 0,00	R\$ 5.926,91
20. 10002913	DILUENTE EPOXI 3005   5 L - NCM: 3814.00.90 Prazo de Entrega Previsto ( Dias ) : 10	2 LT	R\$ 130,56	20.5	6.5	R\$ 0,00	R\$ 278,09
Preço Líquido Total							R\$ 6.001,47
Valor Total ICMS-ST							R\$ 0,00
Valor Total do IPI							R\$ 203,53
Preço Total							R\$ 6.205,00

Faturamento mínimo: R\$2.500,00.

**Prazo de entrega:** A contar do momento que todas as condições técnicas, comerciais e financeiras estejam plenamente definidas entre as partes. Este prazo será confirmado na colocação do pedido e está sujeito a análise da equipe interna o que pode alterar a data de entrega.

O prazo de entrega informado corresponde ao prazo de faturamento mais o prazo estimado de transporte conforme itinerário do cliente.

### Frete

ZFP - Transporte Próprio Cliente, sobre o veículo transportador sem descarga.

**Pagamento:** Antecipado.

A condição a prazo se dá a partir da emissão da nota fiscal. Esta condição de pagamento está sujeita a exame de crédito no momento da colocação do pedido.

**Nota:** Na condição Antecipado, seja total ou parcela de Sinal (ant), o pagamento deve ser realizado no momento da colocação do pedido.

### Dados Bancários

**Banco Bradesco S.A.**

**Ag.: 2727-8**

**C.C.: 66770-6**

**WEG Tintas Ltda**

**CNPJ.: 60.621.141/0001-53**

**Chave PIX : 60621141000153****Impostos**

Materiais para Consumo

ICMS: incluso

PIS: 1,65% incluso

COFINS: 7,6% incluso

IPI: não incluso no valor unitário

ICMS-ST: não incluso no valor unitário

Sem prejuízo das demais disposições desta Proposta, os preços serão alterados caso ocorra modificação no regime tributário aplicável, incluindo, mas não se limitando, a criação, extinção ou alteração de tributos (impostos, taxas ou contribuições), empréstimos compulsórios, contribuições sociais, encargos e/ou outras obrigações legais que impactem direta ou indiretamente na formação do preço. Essa previsão abrange, em especial, as alterações decorrentes da Reforma Tributária (EC 132/2023 e LC 214/2025, entre outras) e de sua regulamentação, em todas as suas fases. A Proposta limita-se a refletir o recolhimento dos tributos incidentes sobre as operações regulares da WEG, não garantindo ou gerando expectativa de obtenção de quaisquer benefícios fiscais e/ou créditos tributários de qualquer natureza.

**Garantia:** O produto tem garantia de suas propriedades conforme seu boletim técnico, dentro do período de validade descrito em sua embalagem e antes de sua aplicação.

**Validade da cotação:** Até 21/06/2026.

**NOTA:** As alíquotas dos impostos são as que estão atualmente em vigor, sujeitos a alteração de acordo com a legislação vigente na data de faturamento do produto.

**Condições Gerais de Fornecimento de Bens e Serviços WEG:** O Comprador aceita integralmente os termos da presente proposta, inclusive os termos das Condições Gerais de Fornecimento de Bens e Serviços WEG disponível em <https://www.weg.net/br/condicoes-de-fornecimento>.

No caso de colocação de pedido, gentileza mencionar/vincular o número desta proposta.

Atenciosamente,

**Herivelton Rizzotto**

HR Nordeste Representações Ltda

vendas@hrnordeste.com.br

Cel: +55 (81) 9 8121-4600

Escritório: +55 (81) 9 8210-6060

WEG Tintas

[www.weg.net/tintas](http://www.weg.net/tintas)**Jaqueline Vasconcelos**

HR Nordeste Representações Ltda

vendas@hrnordeste.com.br

Cel: +55 (81) 9 8210-6060

WEG Tintas

[www.weg.net/tintas](http://www.weg.net/tintas)

## W-POXI ZSP 315 N 1277

## DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer epóxi poliamida bicomponente rico em zinco. O produto oferece proteção anticorrosiva ao aço carbono. Possui secagem rápida, incrementando a produtividade.

## USO RECOMENDADO

Indicado como primer anticorrosivo em estruturas e equipamentos sujeitos a ambientes altamente agressivos.

## CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES

Atende Norma Petrobras N 1277.

Este produto, quando fornecido para atender a DIRETIVA ROHS (Restriction of Certain Hazardous Substances), possui a letra R na descrição da sua nomenclatura.

Atende aos requisitos de composição e desempenho da SSPC Paint 20 - Nível 3.

Atende à norma ET-053 PEMEX, Sistema 3. RP-22.

## EMBALAGENS

**Componente A** Embalagem de 3,6L contendo 2,88L.

**Componente B** Embalagem de 0,9L contendo 0,72L.

## CARACTERÍSTICAS

<b>Cor</b>	Cinza.
<b>Brilho</b>	Fosco
<b>Sólidos por Volume</b>	63 ± 2% (ISO 3233)
<b>Prazo de Validade</b>	12 meses
<b>Espessura da Camada Seca</b>	50 µm - 100 µm
<b>Resistência ao Calor Seco</b>	Temperatura máxima 120 °C. O produto mantém as suas propriedades químicas até temperatura de 120 °C, porém, a partir de 60°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta.
<b>Rendimento Teórico</b>	8,40 m²/l sem diluição na espessura de 75 µm seco. Sem considerar os fatores de perda na aplicação.

## SECAGEM

## Secagem

	10 °C	25 °C	35 °C
<b>Toque</b>	2 horas	30 min	20 min
<b>Manuseio</b>	12 horas	3 horas	2 horas
<b>Final</b>	240 horas	168 horas	168 horas

## Secagem Repintura

	10 °C	25 °C	35 °C
<b>Minima</b>	6 horas	3 horas	2 horas
<b>Maxima</b>	30 dias	30 dias	30 dias

## 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 sujeidade 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.

#### Perfil de Rugosidade Recomendado

Recomenda-se um perfil de rugosidade entre 40 a 85 micrômetros.

#### 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).

Inspecionar 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 inspecionadas 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).

### PREP. 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, na proporção de mistura indicada, sob agitação, até completa homogeneização, respeitando a relação de mistura.

A aplicação somente deve ser feita com equipamentos que disponham de agitação mecânica durante toda a aplicação.

Após, passar a mistura por uma peneira malha 80-100 mesh.

#### Relação de Mistura

Por volume: 4 A x 1 B.

#### Diluyente

DILUENTE EPOXI 3005

#### Diluição

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

#### Notas

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.

#### Vida Útil da Mistura

4 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.

#### Tempo de Indução

Aguardar 15 a 20 minutos antes da aplicação.

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

### FORMAS APLICAÇÃO

#### Pistola Convencional

Pistola: JGA 502/3 Devilbiss ou equivalente.  
Bico fluido: EX.  
Capa de ar: 704.  
Pressão de atomização: 50 - 70 psi.  
Pressão do tanque: 10 - 20 psi.

#### Pistola Airless

Airless: utilizar mínimo bomba 60:1  
Pressão do fluido: 2500-3500 psi  
Mangueira: 1/4" de diâmetro interno  
Bico: 0,019-0,023"

#### Rolo

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.

#### Trincha

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

#### Limpeza dos equipamentos:

DILUENTE EPOXI 3005

#### Notas

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.

A aplicação somente deve ser feita com equipamentos que disponham de agitação mecânica durante toda a aplicação.

Por se tratar de um primer, poderá ocorrer variação de cor entre lotes deste material.

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 chuveiro. 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.

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

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.

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.

Sob condições climáticas adversas em ambientes internos e / ou externos com alta umidade relativa do ar, chuva ou chuveiro, baixas ou altas 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

Deverá ser respeitado o intervalo de repintura do primer para aplicação da tinta de acabamento. Caso seja ultrapassado o intervalo máximo indicado, se faz necessário proceder lixamento manual/mecânico utilizando lixa para quebra do brilho. A superfície do primer 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.

---