

# WEGPOXI WET SURFACE 89 PW

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

Primer epoxi poliamida bicomponente, de altos sólidos por volumen y con pigmentación anticorrosiva a base de fosfato de zinc. Producto tolerante a superficies: aplicable en sustratos de acero arenado seco, húmedo, arenado de modo hidráulico y con tratamiento manual o mecánico. Puede ser usado como conversos de sistema. Ofrece excelente protección anticorrosiva en ambientes agresivos diversos. Posee certificado de aprobación del Instituto de Tecnología de Paraná (TECPAR) para contacto con agua potable (en los colores blancos y aluminio). Ítems que cumplen con la Directiva Rohs poseen la descripción R en la nomenclatura del producto.

## RECOMENDACIONES DE USO:

**Navíos, estructuras marítimas y offshore:** Tanques de lastro y combustible, cubiertas, plataformas de explotación petrolífera y maquinaria de bordo.  
**Aplicaciones industriales:** Papel y celulosa, química y petroquímica, puentes, estructuras metálicas y maquinaria diversa, entre otras, tuberías y tanques de agua potable.

## ENVASES:

<b>Componente A</b>	WEGPOXI WET SURFACE 89 PW – Balde
<b>Componente B</b>	WEGPOXI WET SURFACE 89 PW – 10004531
<b>Componente B Invierno</b>	WEGPOXI WET SURFACE 89 PW Invierno – 12782054
<b>Componente A</b>	WEGPOXI WET SURFACE 89 PW – Galón (3,08 L)
<b>Componente B</b>	WEGPOXI WET SURFACE 89 PW – 10004532
<b>Componente B Invierno</b>	WEGPOXI WET SURFACE 89 PW Invierno – 12782484

## CARACTERÍSTICAS:

<b>Colores</b>	Ral, Munsell o según el estándar del cliente
<b>Brillo/ Aspecto</b>	Satinado, Semi Opaco
<b>Sólidos por Volumen</b>	83 ± 2% (ISO 3233 – 1998)
<b>Contenido de VOC</b>	190g/l
<b>Plazo de validez</b>	12 meses a 25°C
<b>Espesor por capa</b>	150 - 300 micrómetros seco.
<b>Rendimiento teórico</b>	4,15 m <sup>2</sup> /litro en la espesura de 200 micrómetros seco. Sin considerar los factores de pérdida en la aplicación.
<b>Resistencia al calor seco</b>	Temperatura Máxima 120°C El producto mantiene sus propiedades físicas y químicas hasta la temperatura de 120°C, sin embargo, a partir de 60°C, podrán ocurrir variaciones en el color y brillo de la tinta.

### COPIA DE INFORMACIÓN

WEG TINTAS LTDA - CNPJ 12.006.058/0001-21

Sede: Rodovia BR 280, Km 50 - Fone: (+55) (47) 3276-4000 - Fax: (+55) (47) 3276-5500 - CEP 89270-000 - Guaramirim – SC

Filial: PAUMAR S.A. INDÚSTRIA E COMÉRCIO – CNPJ 60.621.141/0001-53

Calle: Dr. Ulysses Guimarães, 918 - Fone: +55 (11) 4547-6100 – CEP 09372-050 - Mauá – SP

EMERGENCIA: (+55) 0800 720 8000 - E-mail: [tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net) - [www.weg.net](http://www.weg.net)

**Secado: WEGPOXI 89 PW Componente B**

	10°C	25°C	35°C
<b>Toque</b>	8 horas	5 horas	3 horas
<b>Manipular</b>	32 horas	18 horas	8 horas
<b>Final</b>	336 horas	168 horas	144 horas

**Secado Re-pintar**

	10°C	25°C	35°C
Min	32 horas	18 horas	6 horas
Máx	40 días	30 días	7 días

**Secado: WEGPOXI 89 PW Invierno Componente B**

	0°C	5°C	10°C
<b>Toque</b>	9 horas	6 horas	2 horas
<b>Manipular</b>	36 horas	24 horas	8 horas
<b>Final</b>	336 horas	240 horas	168 horas

**Secado Re-pintar**

	0°C	5°C	10°C
Min	36 horas	24 horas	8 horas
Máx	30 días	21 días	15 días

**COPIA DE INFORMACIÓN****WEG TINTAS LTDA - CNPJ 12.006.058/0001-21**

Sede: Rodovia BR 280, Km 50 - Fone: (+55) (47) 3276-4000 - Fax: (+55) (47) 3276-5500 - CEP 89270-000 - Guarimirim - SC

**Filial: PAUMAR S.A. INDÚSTRIA E COMÉRCIO - CNPJ 60.621.141/0001-53**

Calle: Dr. Ulysses Guimarães, 918 - Fone: +55 (11) 4547-6100 - CEP 09372-050 - Mauá - SP

EMERGENCIA: (+55) 0800 720 8000 - E-mail: [tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net) - [www.weg.net](http://www.weg.net)

## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El rendimiento de este producto está asociado al grado de preparación de la superficie. Eliminar completamente aceites, grasas aplicando un producto desengrasante o según el método de limpieza con solvente de la norma SSPC SP1.

La suciedad acumulada debe ser eliminada, utilizando un cepillo seco y las sales solubles deben ser eliminadas, lavando con agua dulce a alta presión.

Para obras nuevas, es necesario tratar salpicaduras y cordones de soldadura, áreas dañificadas, aristas y esquinas filosas a través de granallado abrasivo a grado Sa 2½ o SSPC-SP10, estándar visual ISO 8501-1.

### Preparación por granallado abrasivo (obras nuevas, mantenimiento interno de tanques y áreas sumergidas).

Recomendamos efectuar la pintura sobre superficies granalladas al grado Sa 2½ o SSPC-SP10. Estándar visual ISO 8501-1.

En caso de que ocurra oxidación entre el arenado previo y la aplicación de la pintura, la superficie debe ser arenada nuevamente dentro del estándar visual especificado.

Evaluar la superficie después del arenado, observando la presencia de defectos superficiales revelados después del tratamiento, adoptando prácticas apropiadas para minimizar los defectos a través de esmerilado o llenado.

Se recomienda un perfil de rugosidad de 50 a 75 µm.

**Nota:** Para áreas próximas a aire salino, es necesario efectuar el lavado con agua dulce a alta presión como mínimo 3000 psi antes del granallado abrasivo y repetir el procedimiento de lavado después del chorro para remoción de posible contaminación de sales que se hayan depositado en la superficie.

### Preparación por hidrogranallado

Recomendamos efectuar la pintura sobre superficies arenadas al grado CWJ-2 o conforme norma SSPC-VIS 4. Permitida la aplicación sobre grado de "flash rust leve" según CWJ -2L.

### Preparación por Limpieza Mecánica

Puede ser utilizada para situaciones de piezas que presenten los grados de oxidación C o D, según los estándares visuales ISO 8501-1.

Tratar técnicamente hasta obtener, como mínimo, el grado St 3 o SSPC- SP3. Estándar visual ISO 8501-1. Las áreas que no pueden ser preparadas por este método deberá ser efectuado granallado abrasivo localizado alcanzando el grado Sa 2 o SSPC-SP6. Estándar visual ISO 8501-1.

### Re-pintado de superficies en buen estado

Deberá garantizarse que el material original esté bien adherido. Los puntos con corrosión deberán ser tratados en conformidad a lo arriba discriminado. Pinturas sueltas o mal adheridas deben ser removidas hasta la capa firme. El re-pintado deberá ser hecho sólo en superficies con buen estado.

Es aceptable recurrir a estándares de preparación de superficie menos exigentes, desde que se garantice la ausencia de contaminantes con limpieza por agua a alta presión (consultar nuestros servicios técnicos para evaluar las alternativas de preparación de superficie adecuadas a cada caso).

Los puntos con corrosión deberán ser tratados en conformidad a lo arriba discriminado. No se dispensa el correcto lavado y desengrasado de la superficie y el lijado de las pinturas antiguas siempre que sea necesario promover la adherencia.

Recomendamos proceder con lijado manual/mecánico para proporcionar una mejor adherencia entre capas, limpiando la superficie conforme descrito arriba, eliminando el polvo formado.

La aplicación sobre Shop Imprimante Silicato de Zinc intactos debe ser preparada con granallado ligero. Para la aplicación sobre Shop Imprimantes Epoxi Óxido de Hierro, asegurar que el primero esté intacto, limpio y seco.

**Nota:** Si es sobrepasado el intervalo máximo indicado para aplicación de la mano subsecuente es necesario proceder al lijado manual/ mecánico utilizando una lija para quitar el brillo. Este procedimiento es necesario para obtener adherencia entre las capas.

## COPIA DE INFORMACIÓN

WEG TINTAS LTDA - CNPJ 12.006.058/0001-21

Sede: Rodovia BR 280, Km 50 - Fone: (+55) (47) 3276-4000 - Fax: (+55) (47) 3276-5500 - CEP 89270-000 - Guarimirim - SC

Filial: PAUMAR S.A. INDÚSTRIA E COMÉRCIO - CNPJ 60.621.141/0001-53

Calle: Dr. Ulysses Guimarães, 918 - Fone: +55 (11) 4547-6100 - CEP 09372-050 - Mauá - SP

EMERGENCIA: (+55) 0800 720 8000 - E-mail: [tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net) - [www.weg.net](http://www.weg.net)

**PREPARACIÓN DE LA APLICACIÓN****Mezcla**

Homogeneizar el contenido de cada uno de los componentes por medio de agitación mecánica o neumática (A e B). Asegurarse de que ningún sedimento quede retenido en el fondo del envase.

Agregar el componente B al componente A, en las proporciones (volumen) indicadas, bajo agitación, hasta completa homogeneización, respetando la relación de mezcla.

**Relación de mezcla**

6A X 1B en volumen

**Diluyente**

Recomendado - **Diluyente Epóxi 3005**

**Dilución**

Dependiendo del método de aplicación, diluir **máximo 10% en volumen**.

Solamente agregue el Diluyente después de completa la mezcla de los componentes A + B.

No diluya con solventes que no sean permitidos por la legislación local ni exceda el porcentaje de dilución indicado.

Excesiva dilución de la pintura podrá afectar a la formación de la película, el aspecto y dificultar la obtención de la espesura especificada.

**Vida útil de la mezcla**

4 horas a 25°C

**Tiempo de inducción (25°C)**

No necesita inducción.

**Nota:** En locales de mucho calor, recomendamos consultar al Departamento Técnico de WEG Tintas a través del teléfono especificado al final de este boletín.

**COPIA DE INFORMACIÓN**

**WEG TINTAS LTDA - CNPJ 12.006.058/0001-21**

Sede: Rodovia BR 280, Km 50 - Fone: (+55) (47) 3276-4000 - Fax: (+55) (47) 3276-5500 - CEP 89270-000 - Guaramirim - SC

Filial: **PAUMAR S.A. INDÚSTRIA E COMÉRCIO - CNPJ 60.621.141/0001-53**

Calle: Dr. Ulysses Guimarães, 918 - Fone: +55 (11) 4547-6100 - CEP 09372-050 - Mauá - SP

EMERGENCIA: (+55) 0800 720 8000 - E-mail: [tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net) - [www.weg.net](http://www.weg.net)

## FORMAS DE APLICAÇÃO

Los datos a seguir sirven como guía, pudiendo utilizarse equipamientos similares.

Cambios en las presiones y en los tamaños de las boquillas pueden ser necesarias para mejorar las características de la pulverización.

Antes de la aplicación esté seguro de que los equipamientos y respectivos componentes estén limpios y en las mejores condiciones.

Purgue la línea de aire comprimido para evitar contaminación de la pintura.

Después de efectuar la mezcla de los productos bicomponentes, si ocurriesen paradas en la aplicación, y estas tuviesen su pot life sobrepasado (pintura presenta variación en su fluidez), esta no podrá ser otra vez rediluida para posterior aplicación.

Reforzar todas las esquinas vivas, grietas y cordones de soldadura con brocha, para evitar fallos prematuros en estas áreas. Cuando aplicar por pulverización, haga una sobreposición de 50% de cada pasada de la pistola, para evitar que queden áreas descubiertas y desprotegidas, terminando con un repasado cruzado.

**Pistola airless :**

Usar Airless .....60 : 1  
 Presión del fluido.....2500 – 3000 psi  
 Manguera .....1/4" de diámetro interno  
 Boquilla .....0,017" a 0,023"  
 Filtro ..... -  
 Dilución ..... -

**Pistola convencional :**

Pistola ..... JGA 502/3 Devilbiss  
 Boquilla de fluido ..... EX  
 Capa de aire .....704  
 Presión de atomización .....60 a 65 psi  
 Presión en el tanque .....10 a 20 psi  
 Dilución .....Max 3%

**Brocha:**

Recomendado solamente para retoques de pequeñas áreas o "strip coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, esquinas vivas y retoques).

**Rodillo :**

Recomendado solamente para retoques de pequeñas áreas.  
 Utilizar rodillos de lana de carnero o de lana sintética para pinturas epoxi.

**Nota:** Para aplicación por brocha o rodillo, podrá ser necesario aplicar en dos o más pasadas para obtener una capa uniforme y de acuerdo con la espesura de película recomendada por capa.

**Limpieza de los equipos:** Utilizar Diluyente Wegoxi 3005.

**Nota:** No dejar el producto catalizado permanecer en contacto con las mangueras, pistolas y equipos usados en la aplicación, porque, para temperaturas sobre las descritas en la tabla de pot life, la pintura presentará variación en su fluidez y se endurecerá dificultando la limpieza.

Lavar completamente todo el equipamiento utilizado.

## COPIA DE INFORMACIÓN

WEG TINTAS LTDA - CNPJ 12.006.058/0001-21

Sede: Rodovia BR 280, Km 50 - Fone: (+55) (47) 3276-4000 - Fax: (+55) (47) 3276-5500 - CEP 89270-000 - Guaramirim - SC

Filial: PAUMAR S.A. INDÚSTRIA E COMÉRCIO - CNPJ 60.621.141/0001-53

Calle: Dr. Ulysses Guimarães, 918 - Fone: +55 (11) 4547-6100 - CEP 09372-050 - Mauá - SP

EMERGENCIA: (+55) 0800 720 8000 - E-mail: [tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net) - [www.weg.net](http://www.weg.net)

**DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN**

Para un buen desempeño del producto, recomendamos seguir las orientaciones a seguir:

Para aplicación por brocha o rodillo, podrá ser necesario aplicar en dos o más pasadas para obtener una capa uniforme y de acuerdo con la espesura de película recomendada por capa.

Recomendamos una preparación de la superficie al grado Sa 2½ o SSPC SP10. Estándar visual ISO 8501-1.

Es indispensable el correcto lavado y desengrasado de la superficie y el lijado de las pinturas antiguas siempre que sea necesario promover la adherencia.

En pinturas ejecutadas en la orilla marítima, si son expuestas a la acción de aire salino, recomendamos efectuar lavado con agua dulce entre capas eliminando las impurezas depositadas.

No aplicar el producto después del tiempo de vida útil de la mezcla (pot life), si es este tiempo es sobrepasado.

Recomendamos pintar solamente si la temperatura medida de la superficie es de al menos 3°C mayor que la temperatura del punto de rocío.

Podrán ocurrir pequeñas variaciones de color, aspecto y brillo de las piezas aplicadas en períodos de humedad relativa del aire elevada, días de lluvias, en locales con temperaturas bajas o en situaciones en que las piezas hayan sido aplicadas y colocadas para secar en ambientes externos.

Después del procedimiento de aplicación, durante el proceso de curado, cuando las piezas aplicadas sean sometidas a condiciones de temperaturas bajas y/o humedad alta, podrá ocurrir la formación de exudación y/o blush en la película durante el proceso de curado, que deberá ser removida por medio del lavado con agua dulce o limpieza con tejidos humedecidos en diluyente apropiado. Es característica no afecta la resistencia anticorrosiva de la película aplicada.

La temperatura del sustrato y las condiciones climáticas y ambientales podrán interferir en el tiempo de secado del producto.

Para mejores propiedades de aplicación, la temperatura de la pintura deberá estar entre 21-27°C, antes de la mezcla y aplicación.

No deberá aplicarse en condiciones adversas, como humedad relativa del aire (URA) por encima de 85% o superficies condensadas, el brillo y el color podrán sufrir pequeñas alteraciones.

Los productos a base de epoxi son conocidos por presentar excelentes propiedades anticorrosivas y baja resistencia a exposición a los rayos solares. En situaciones de exposición de la película aplicada a la acción de la intemperie, presentará con el transcurrir del tiempo una pérdida de brillo conocida como calcinación/gisamento y como consecuencia alteración en su tonalidad.

Recordamos que incluso sufriendo esta calcinación, la película no es perjudicada respecto a su protección anticorrosiva.

En superficies recién pintadas en contacto directo con el agua durante el proceso de curado, podrán ocurrir manchas localizadas con alteración en su color, retardo en el curado y comprometimiento del desempeño del producto.

En pinturas efectuadas variando el método de aplicación de pinturas en la misma obra, podrá generar diferencias de brillo y aspecto final de las piezas pintadas.

El Wegpoxi Wet Surface 89 PW generalmente es aplicado en una mano con espesor de 200 micrómetros secos, pudiendo ser aplicado en más manos dependiendo del ambiente en que quedará expuesto de acuerdo con el esquema de pintura recomendado.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG Tintas a través del teléfono especificado al final de este boletín.

**COPIA DE INFORMACIÓN**

WEG TINTAS LTDA - CNPJ 12.006.058/0001-21

Sede: Rodovia BR 280, Km 50 - Fone: (+55) (47) 3276-4000 - Fax: (+55) (47) 3276-5500 - CEP 89270-000 - Guaramirim - SC

Filial: PAUMAR S.A. INDÚSTRIA E COMÉRCIO - CNPJ 60.621.141/0001-53

Calle: Dr. Ulysses Guimarães, 918 - Fone: +55 (11) 4547-6100 - CEP 09372-050 - Mauá - SP

EMERGENCIA: (+55) 0800 720 8000 - E-mail: [tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net) - [www.weg.net](http://www.weg.net)

## COMPATIBILIDAD DE SISTEMAS Y RE-PINTADO DE MANTENIMIENTO

### Re-pintado de superficies en buen estado

El producto WEGPOXI WET SURFACE 89 PW podrá ser aplicado sobre pinturas envejecidas sobre otros sistemas de pintura. Se aconseja, sin embargo, probar el contacto de WEGPOXI WET SURFACE 89 PW con la pintura anterior en una pequeña área de prueba. Recomendamos quitar el brillo con lijado para un mejor desempeño del producto. Deberá garantizarse que el material original esté bien adherido. Toda la pintura no adherida deberá ser retirada. Los puntos con corrosión o la aplicación sobre pinturas envejecidas deberán tratarse según la orientación técnica.

Para aplicación de terminación sobre el producto WEGPOXI WET SURFACE 89 PW deberá respetarse el tiempo de re-pintado. La superficie deberá estar limpia, seca y exenta de contaminantes.

Para el caso de no haber aplicación de terminación sobre el WEGPOXI WET SURFACE 89 PW, se podrá aplicar dos manos de este producto, en el espesor adecuado.

**Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG Tintas a través del teléfono especificado al final de este boletín.**

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD.

**Antes del manejo de este producto es indispensable una lectura criteriosa de toda la información contenida en su ficha de información de seguridad de productos químicos (FISOQ), disponible en nuestro sitio web, en la dirección electrónica indicada al final de este boletín.**

La preparación de la superficie, manejo y el uso de pinturas durante el pintado y secado, por tratarse de productos inflamables, deben ser realizados en locales ventilados, lejos de las llamas, chispas o calor excesivo, utilizando equipos de protección individual (EPI) apropiados para la etapa a ser realizada.

El contacto con la piel puede causar irritaciones.

De ser ingerido, no induzca el vómito. En el caso de contacto con los ojos, lavarlos con abundante agua. En cualquiera de los casos, procurar un médico inmediatamente.

Nunca fume en el área de trabajo.

Certificar que las instalaciones eléctricas estén perfectas y que no provoquen chispas.

No usa diluentes para limpieza de la piel, manos y otras partes del cuerpo. Para limpiar las manos usar alcohol, en seguida, lavar con agua y pastas de limpieza apropiadas.

En caso de incendio, usar extintores de CO<sub>2</sub> o polvo químico. No se recomienda el uso de agua para extinguir el fuego producido por la quema de pinturas.

El almacenamiento de pinturas y diluentes debe ser hecha en locales ventilados y protegido de la intemperie. La temperatura puede oscilar entre 10 a 40°C.

Ocurriendo síntomas de intoxicación por la inhalación de vapores químicos, la persona intoxicada debe ser retirada inmediatamente del local de trabajo a un local ventilado.

En caso de desmayo, llamar inmediatamente a un médico.

Producto destinado para el uso y manejo de profesionales ligados al área de pintura.

La aplicación y utilización de este producto deberán ser realizadas, en conformidad con todas las normas y reglamentos Nacionales de Salud, Seguridad y Medio Ambiente.

Si fuese necesaria la realización de remociones de la pintura ya aplicada y endurecida del sustrato, el operador y las personas que están en el mismo ambiente, deberán utilizar equipos de protección individual (EPI), apropiados en conformidad con lo indicado en la ficha de información de seguridad (FISPQ).

En situaciones en que ocurra la necesidad de efectuar procesos de soldaduras de piezas metálicas pintadas con este producto, serán liberado polvo y gases (humo) que exigirán la utilización de equipo de protección individual apropiado (máscaras con filtros de carbón activado e incluso equipos de respiración de aducción de aire) de acuerdo con cada ambiente.

Las aplicaciones en áreas confinadas requieren ventilación adecuada, además de métodos y procedimientos específicos. Para estas situaciones contactar el área de seguridad de su empresa.

**Para más información consultar al Departamento Técnico de WEG pinturas a través del teléfono especificado al final de este boletín.**

### COPIA DE INFORMACIÓN

WEG TINTAS LTDA - CNPJ 12.006.058/0001-21

Sede: Rodovia BR 280, Km 50 - Fone: (+55) (47) 3276-4000 - Fax: (+55) (47) 3276-5500 - CEP 89270-000 - Guaramirim - SC

Filial: PAUMAR S.A. INDÚSTRIA E COMÉRCIO - CNPJ 60.621.141/0001-53

Calle: Dr. Ulysses Guimarães, 918 - Fone: +55 (11) 4547-6100 - CEP 09372-050 - Mauá - SP

EMERGENCIA: (+55) 0800 720 8000 - E-mail: [tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net) - [www.weg.net](http://www.weg.net)

**NOTA:**

La información contenida en este boletín técnico se basa en la experiencia y en el conocimiento adquirido en capo por el equipo técnico de WEG pinturas.

En caso de la utilización del producto sin previa consulta a WEG pinturas sobre la adecuación del mismo para el fin para el cual el cliente pretende utilizarlo, el cliente queda consciente de que la utilización se dará por su exclusiva responsabilidad, siendo que WEG pinturas no se responsabiliza por el comportamiento, seguridad, adecuación o durabilidad del producto.

Algunas Informaciones contenidas en este boletín son sólo estimativas, y pueden sufrir variaciones como resultado de factores de control del fabricante. Así, WEG pinturas no garantiza y no asume cualquier responsabilidad en cuanto al rendimiento, desempeño o en cuanto a cualquier daño material o personal resultante del uso incorrecto de los productos en cuestión o de la información contenida en este Boletín Técnico.

La información contenida en este boletín técnico está sujeta a modificaciones periódicas, sin previo aviso, debido a política de evolución y mejoría continua de nuestros productos y servicios, entregando soluciones con calidad para satisfacer las necesidades de nuestros clientes.



**COPIA DE INFORMACIÓN**

**WEG TINTAS LTDA - CNPJ 12.006.058/0001-21**

Sede: Rodovia BR 280, Km 50 - Fone: (+55) (47) 3276-4000 - Fax: (+55) (47) 3276-5500 - CEP 89270-000 - Guaramirim - SC

Filial: **PAUMAR S.A. INDÚSTRIA E COMÉRCIO - CNPJ 60.621.141/0001-53**

Calle: Dr. Ulysses Guimarães, 918 - Fone: +55 (11) 4547-6100 - CEP 09372-050 - Mauá - SP

EMERGENCIA: (+55) 0800 720 8000 - E-mail: [tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net) - [www.weg.net](http://www.weg.net)