

WEGPOXI WET SURFACE 88 HT AM

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Primer y terminación epoxi poliamina de dos componentes, de alto espesor por capa y con pigmentación anticorrosiva. Recomendado para superficies de acero al carbono. Producto desarrollado para aplicación en superficies secas, húmedas hidrochorreadas y sobre primer específico.

USOS RECOMENDADOS: Aplicaciones industriales: pintura interior de vagones para carga de cereales, azúcar y productos químicos como urea y azufre.

CERTIFICACIONES Y APROBACIÓN: Cumple el decreto del Ministerio de la Salud N° 2914 en lo que respecta a agua para consumo humano.

Este producto, cuando es suministrado para cumplir la Directiva RoHs (Restriction of Certain Hazardous Substances), tiene la letra R en la descripción de su nomenclatura.

Cumple las exigencias de la Resolución N° 105 de Anvisa para contacto con alimentos acuosos y alcohólicos.

| ENVASES: | Componente | Contenido | Envase | Unidad medida |
|----------|--------------|-----------|--------|---------------|
| | Componente A | 16 | 20 | L |
| | Componente B | 4 | 4 | L |

CARACTERÍSTICAS:

Color: Blanco, Gris

Brillo: Brillante >80 UB

Tenor de VOC: 190 g/l

Sólidos por Volumen: 85 ± 2% (ISO 3233).

Plazo de validez: 12 meses a 25°C.

Espesor por mano (seco): 160 µm –300 µm

Rendimiento teórico: 1,80 m²/l sin dilución en el espesor de 500 µm seco. Sin considerar los factores de pérdida en la aplicación.

Resistencia al calor seco: 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 en el brillo del producto.

Secado:

| | 5°C | 15°C | 25°C | 40°C |
|----------------------|-----------|-----------|------------|------------|
| Toque: | 6 horas | 4 horas | 3 horas | 1 hora |
| Manipulación: | 14 horas | 10 horas | 8 horas | 5 horas |
| Final: | 336 horas | 240 horas | 168 horas | 168 horas |
| Pot Life | 3 horas | 2 horas | 90 minutos | 45 minutos |

Secado Repintado:

| | 5°C | 15°C | 25°C | 40°C |
|-----|----------|----------|---------|---------|
| Min | 24 horas | 18 horas | 8 horas | 3 horas |
| Max | 14 días | 10 días | 7 días | 5 días |

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El desempeño de este producto está asociado al grado de preparación de la superficie.

La superficie deberá estar limpia, seca y exenta de cualquier contaminante. Remover completamente aceites y grasas, conforme lo descrito en la norma SSPC-SP 1.

La suciedad acumulada debe ser removida utilizando un cepillo o paño limpio y seco, sople de aire comprimido, aspirador y/o con la combinación de éstos, y las sales solubles deben ser removidas a través de un lavado con agua dulce en abundancia y, preferentemente a baja presión (hasta 5.000 psi) de acuerdo con la norma SSPC-SP 12/NACE No. 5.

Tratamiento de superficie por el proceso de hidrochorreado

Es permitida aplicación de este producto sobre una superficie que haya sido hidrochorreada y presente el grado de "flash rust leve", WJ-2 L del estándar visual de la norma SSPC-VIS 4/NACE VIS 7.

Ejecutar hidrochorreado (presión ≥ 10.000 psi) de acuerdo con la norma SSPC-SP 12/NACE No. 5, alcanzando el grado WJ-2 (C WJ-2, D WJ-2, y WJ-2, F WJ-2, G WJ-2 y H WJ-2) del estándar visual de la norma SSPC-VIS 4/NACE VIS 7.

NOTA 1: El hidrochorreado a presión ultra alta es capaz de remover aceites y grasas de la superficie, no obstante, esto no dispensa la etapa previa de desengrase.

Nota 2: El proceso de hidrochorreado a la presión alta o ultra alta no abre perfil de anclaje (solamente para el caso de que la superficie haya sufrido algún tipo de chorreado abrasivo anteriormente).

Tratamiento de superficie por el proceso de Chorreado Abrasivo

Ejecutar el chorreado abrasivo al metal casi blanco, grado Sa 2 ½ del estándar visual de la norma ISO 8501-1 (A Sa 2 ½, B Sa 2 ½, C Sa 2 ½ y D Sa 2 ½) o de acuerdo con la norma SSPC-SP 10/NACE No. 2, estándar visual SSPC-VIS 1 (A SP 10, B SP 10, C SP 10, D SP 10, G1 SP 10, G2 SP 10, G3 SP 10).

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 50 y 75 μm .

Inspeccionar la superficie recién chorreada, observando la presencia de defectos superficiales que eventualmente podrán ser revelados tras esta etapa, adoptando prácticas apropiadas para minimizar tales defectos a través de esmerilado, llenado con soldadura y/o con masilla epoxi.

En caso de que ocurra oxidación en el sustrato, entre el intervalo de tiempo del término del chorreado abrasivo y el inicio de la aplicación del pintado, la superficie deberá ser chorreada nuevamente hasta alcanzar el estándar visual recomendado.

Para áreas próximas a brisa marina es necesario efectuar lavado con agua dulce a baja presión (mínimo 3.000 psi) antes del chorreado abrasivo. Y en algunos casos se hace necesario repetir el procedimiento de lavado luego del chorreado abrasivo, para la remoción de posibles contaminantes solubles que se hayan depositado en la superficie, siguiendo con un nuevo chorreado abrasivo.

El tenor máximo de impurezas solubles en la superficie chorreada conforme prueba lo descrito en la Norma ISO 8502-6, y el agua destilada no debe exceder una conductividad medida de acuerdo con la ISO 8502-9 correspondiente a un tenor de máximo 20mg/cm² (2 $\mu\text{g}/\text{cm}^2$) en áreas inmersas, enterradas o sumergidas.

Tratamiento de superficie por el proceso de Limpieza manual Mecánica

Ejecutar la limpieza manual mecánica para superficies de acero carbono que presentan los grados de oxidación C o D, de acuerdo los estándares visuales de la SSPC-VIS 3. Para superficies previamente pintadas que presentan los grados y, F o G de acuerdo con la norma SSPC-VIS 3.

NOTA: Ante la imposibilidad de ser realizado el proceso de limpieza manual mecánica, como alternativa, se puede realizar la preparación de la superficie por chorreado abrasivo comercial, grado Sa 2 del estándar visual de la norma ISO 8501-1 (C Sa 2 y D Sa 2) o de acuerdo con la norma SSPC-SP 6/NACE No. 3, estándar visual SSPC-VIS 1 (C SP 6, D SP 6).

Tratar la superficie mecánicamente hasta obtener, como mínimo, el grado St 3 del estándar visual de la norma ISO 8501-1 o conforme SSPC-SP 11, pudiendo utilizar como auxilio el estándar visual de la norma SSPC-VIS 3.

Aplicación sobre primer

NOTA: Respetar el intervalo de repintado del producto para la aplicación de la mano subsecuente. En caso de que sea sobrepasado el intervalo de repintado máximo indicado, se hace necesario ejecutar un lijado manual/mecánico superficial para quiebre de brillo de la mano anterior, siguiendo con la limpieza del polvo y residuos del lijado, a fin de proporcionar una mejor adherencia entre las manos de pintura.

Tratamiento de Superficie en Acero Carbono

Capas superficiales duras (por ejemplo, capas resultantes de corte con llama) deben ser removidas por medio de amolado, antes de iniciar el chorreado abrasivo.

Todas las soldaduras deben ser inspeccionadas y, siendo necesario, reparadas antes del término del chorreado abrasivo. Porosidades, cavidades, salpicaduras de soldadura, etc. deben ser reparadas por medio de tratamiento mecánico adecuado o reparación de soldadura, en las demás áreas, redondear aristas y cantos vivos ($r \geq 2$ mm, ISO 8501-3).

Repintado de superficies con pintado envejecido en buen estado de conservación

Ante las situaciones donde el pintado envejecido presente buena adhesión al sustrato, recomendamos ejecutar un lijado superficial para quiebre de brillo, siguiendo con la limpieza del polvo y de residuos del lijado, a fin de proporcionar una mejor adherencia entre las manos de pintura.

Recomendamos al usuario de esta pintura que busque medios para certificarse de que el pintado original envejecido, debido a este repintado, aún esté bien adherido al sustrato. Pinturas envejecidas sueltas o

mal adheridas deben ser totalmente removidas. Reforzamos que el repintado deberá ser hecho solamente en superficies que estén en buen estado de conservación.

Es aceptable recurrir a estándares de preparación de superficie menos exigentes, desde que se garantice la ausencia de contaminantes por medio de la limpieza con agua dulce a alta presión (entre 5.000 psi y 10.000 psi) de acuerdo con la norma SSPC-SP 12/NACE No. 5. En caso de dudas, consultar a nuestra área técnica para evaluar las alternativas de preparación de superficie adecuadas a cada caso.

Remover todos los contaminantes existentes sobre el pintado. En caso de que existan puntos localizados donde la película de pintura esté sin adherencia, proceder a la remoción con chorreado ligero grado Sa 1 (brush off) o conforme la norma SSPC-SP7. Estándar visual ISO 8501-1.

Puntos de corrosión, áreas desgastadas, dañadas y otros, deberán ser preparadas por chorreado abrasivo comercial, grado Sa 2 del estándar visual de la norma ISO 8501-1 o de acuerdo con la norma SSPC-SP 6/NACE No. 3, estándar visual SSPC-VIS 1. Ante la imposibilidad de ser realizado el proceso de chorreado abrasivo, como alternativa, se puede realizar la preparación de la superficie por herramientas mecánico-rotativas, conforme SSPC-SP 11.

Para aplicación de esta pintura sobre Shop Primers de Silicato inorgánico de zinc, aún intactos y en buen estado de conservación, deben ser preparados solamente por medio de la limpieza con escobillas de cerdas de Nylon o lavado con agua dulce a baja presión (hasta 5.000 psi), de acuerdo con la norma SSPC-SP 12/NACE No. 5.

Para aplicación sobre Shop Primers epoxi Óxido de hierro, asegurar que el primer esté intacto, limpio y seco. Si es sobrepasado el intervalo máximo indicado para aplicación de la mano subsecuente del Shop Primer en cuestión, se hace necesario proceder al lijado manual / mecánico utilizando lija para quiebre del brillo. Este procedimiento se hace necesario para obtener adherencia entre las camadas.

Mantenimiento y reparación

Ante las situaciones donde el pintado envejecido presente buena adhesión al sustrato, recomendamos ejecutar un lijado superficial para quiebre de brillo, siguiendo con la limpieza del polvo y de residuos del lijado, a fin de proporcionar una mejor adherencia entre las manos de pintura.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG.

PREPARACIÓN PARA APLICACIÓN

Mezcla

Homogeneizar el contenido de cada uno de los componentes, por medio de agitación mecánica o neumática (A y B). Asegurarse de que ningún sedimento quede retenido en el fondo del envase. Adicionar el componente B al componente A, en la proporción de mezcla indicada, bajo agitación, hasta completa homogeneización.

Relación de mezcla (Volumen)

4 A X 1 B.

Diluyente Diluyente epoxi 3004

Dilución

Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo. 10%

No diluya con solventes que no sean indicados por WEG, ni exceda el porcentaje de dilución indicado.

Solamente adicione el diluyente tras la completa mezcla de los componentes A + B.

La cantidad de diluyente puede variar dependiendo del tipo de equipo utilizado y de las condiciones del ambiente durante la aplicación.

Excesiva dilución de la pintura podrá afectar la formación de la película, su aspecto y dificultar la obtención del espesor recomendado.

Vida útil de la mezcla (Pot life) (25°C)

1 h 30 min

Verificar los valores de pot life en el campo Características.

El tiempo de vida útil de la mezcla es reducida con el aumento de la temperatura ambiente.

El ensayo de vida útil de la mezcla (Pot-Life) es realizado conforme la norma ABNT NBR 15742, sin embargo, diferentes volúmenes de pintura preparados de una única vez, sumados a diferentes temperaturas del ambiente y de la pintura, influenciarán en el tiempo de vida útil de la mezcla, pudiendo obtenerse resultados diferentes de los mencionados en este boletín técnico.

Tiempo de inducción (25°C)

No necesita tiempo de inducción.

En locales de mucho calor, recomendamos consultar al Departamento Técnico de WEG.

FORMAS DE APLICACIÓN

Los datos de abajo sirven como guía, pudiendo ser utilizados en equipos similares.

En la aplicación por pulverización haga una sobreposición de 50% de cada pase de la pistola, concluyendo con repase cruzado. Esta técnica es utilizada para evitar que queden áreas descubiertas y desprotegidas, para obtener un acabado estético adecuado.

Reforzar todas las esquinas, hendiduras y cordones de soldadura con brocha, para evitar fallas prematuras en estas áreas.

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 equipos y sus respectivos componentes estén limpios y en las mejores condiciones.

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

Luego de efectuar la mezcla de los productos de dos componentes, si ocurrieran paradas en la aplicación, y éstas tuvieran su pot life sobrepasado (pintura presenta variación en su fluidez), ésta no podrá más ser rediluida para posterior aplicación.

Los datos de abajo sirven como guía, pudiendo ser utilizados en equipos similares.

Pistola convencional:

| | |
|-------------------------|-----------------------------------|
| Pistola: | JGA 502/3 Devilbiss o equivalente |
| Boquilla de fluido: | EX |
| Capa de aire: | 704 |
| Presión de atomización: | 50 - 70 psi |
| Presión en el tanque: | 10 - 20 psi |
| Dilución: | 10% |

Pistola Airless:

| | |
|---------------------|------------------------------|
| Usar Airless: | Utilizar mínimo bomba 60 : 1 |
| Presión del fluido: | 2000 – 3000 psi |
| Manguera: | ¼ " de diámetro interno |
| Boquilla: | 0,015" - 0,021" |

Brocha:

Recomendado solamente para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, esquinas y retoques). Utilizar brocha con 75 a 100mm de ancho para superficies mayores y con 25 a 38 mm para retoques.

Rodillo:

Recomendado solamente para pequeñas áreas o retoques. Utilizar rodillo de lana de carnero con pelo bajo y sin costura o de lana sintética para pinturas epoxi.

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

Limpieza de los equipos:

Diluyente epoxi 3004

Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.

NOTA:

No dejar que el producto catalizado permanezca en contacto con los equipos usados en la aplicación, ya que para temperaturas por encima de la descrita en el ítem vida útil de la mezcla, la pintura presentará variación en su fluidez y se endurecerá, dificultando la limpieza.

Resaltamos que constituye buena práctica de trabajo lavar periódicamente el equipo de pulverización durante el día. La frecuencia de limpieza dependerá de la cantidad pulverizada, de la temperatura y del tiempo transcurrido, incluyendo todos los atrasos.

DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN

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

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 intemperie, presentará, con el pasar del tiempo, una pérdida de brillo, conocida como caleo o tizamiento, y como consecuencia alteración en su tonalidad. Recordamos que incluso sufriendo este caleo o tizamiento, la película no es perjudicada en su protección anticorrosiva.

En pintados ejecutados en la costanera, estando expuestas a la acción de brisa marina, recomendamos efectuar lavado con agua dulce entre manos, eliminando las impurezas depositadas.

Para situaciones de temperatura entre 52 y 70°C: el mejor desempeño de este producto ocurre sobre chorreado abrasivo al estándar Sa 2 ½ o hidrochorreado al estándar CWJ -2L. No obstante, para equipos en esta franja de temperatura, que por su utilización sean imposibilitados de ser realizados los estándares arriba citados, podrá ser aceptada la aplicación sobre tratamiento manual mecánico al estándar St3, conforme ISO 8501-1.

WEGPOXI WET SURFACE 88 HT puede secar y curar bajo condiciones de inmersión permanente, luego de su aplicación en superficie de acero carbono (2 horas de secado ambiente a 25°C). No obstante, recordamos que la superficie recién pintada, en contacto directo con el agua durante el proceso de cura, podrán aparecer manchas localizadas con alteración en su color (más visible en los colores oscuros). Consulte al Departamento Técnico de WEG para mayores informaciones.

No aplicar el producto después de excedido el tiempo de vida útil de la mezcla (pot life).

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

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

La temperatura del sustrato, las condiciones climáticas y ambientales existentes durante la aplicación, así como del transcurso de secado y el espesor de la película aplicada, podrán interferir en el tiempo de secado del producto.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG.

COMPATIBILIDAD DE SISTEMAS Y REPINTADO DE MANTENIMIENTO

El producto podrá ser aplicado sobre pinturas envejecidas o sobre otros sistemas de pintado. Se aconseja, sin embargo, probar el contacto del producto con la pintura anterior en una pequeña área de prueba. Recomendamos un quiebre de brillo con lijado para 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 ser tratadas conforme la orientación técnica.

Para el caso de no haber aplicación de terminación sobre el producto, podrán ser aplicadas dos manos de este producto, en el espesor adecuado.

Para la aplicación de pintura de acabado sobre el producto, deberá ser respetado el intervalo de repintado. La superficie deberá estar seca y exenta de contaminantes.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Producto desarrollado para uso industrial destinado al manejo por profesionales calificados.

Lea atentamente toda la información contenida en la MSDS de este producto, disponible en: www.weg.net.

Almacenar en un área cubierta, bien ventilada. Mantenga el recipiente bien cerrado y lejos de fuentes de calor o ignición.

Use solo en áreas bien ventiladas evitando la acumulación de vapores inflamables. Mantenga el producto lejos del calor y las fuentes de ignición.

No inhale nieblas / vapores / aerosoles generados durante la manipulación y / o aplicación.

Use guantes protectores / ropa protectora / protección para los ojos / protección facial.

Los envases vacíos y restos de pintura deberán ser descartados o desechados de acuerdo a la legislación vigente. Cuide el medio ambiente.

NOTA:

Las informaciones contenidas en este boletín técnico se basan en la experiencia y el conocimiento adquirido en campo por el equipo técnico de WEG.

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

Algunas informaciones contenidas en este boletín son meras estimativas y pueden sufrir variaciones como consecuencia de factores que están fuera del control del fabricante. De esta forma, WEG Tintas no garantiza ni asume ninguna responsabilidad respecto a rendimiento, desempeño o respecto a cualquier daño material o personal resultante del uso incorrecto de los productos en cuestión o de las

informaciones contenidas en este Boletín Técnico.

Las informaciones contenidas en este boletín técnico están sujetas a modificaciones periódicas, sin previo aviso, debido a la política de evolución y mejoría continua de nuestros productos y servicios, proporcionando soluciones con calidad para satisfacer a las necesidades de nuestros clientes.

