

W-LACK GND 15

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Base terminada con base de resina modificada, monocomponente de excelente protección contra la corrosión.

USOS RECOMENDADOS: Recomendado para pintado de estructuras metálicas, piezas y equipos en acero galvanizado.

CERTIFICACIONES Y APROBACIÓN: 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.

| ENVASES: | Componente | Contenido | Envase | Unidad medida |
|----------|----------------|-----------|-----------|---------------|
| | Monocomponente | 3,6 20 | 3,6 20 | L |

CARACTERÍSTICAS:

Color: Ral, Munsell o conforme el estándar del cliente.

Brillo:

| | | |
|-------------|------------|---------|
| Brillante | >80 UB | GND 151 |
| Semi Brillo | 60 – 80 UB | GND 152 |
| Semi Mate | 30 – 60 UB | GND 153 |
| Mate | 15 – 30 UB | GND 154 |
| Ultra Mate | 0 – 15 UB | GND 155 |

Sólidos por Volumen: 40 ± 5% (ISO 3233).

Plazo de validez: 12 meses a 25°C.

Espesor por mano (seco): 40 µm – 50 µm

Rendimiento teórico: 8,8 m²/l sin dilución en el espesor de 45 µm seco. Sin considerar los factores de pérdida en la aplicación.

Resistencia al calor seco: Temperatura máxima 60 °C Los revestimientos orgánicos pueden sufrir alteraciones de color, brillo y adherencia cuando son expuestos a temperaturas superiores a 60 °C

Secado:

| | 10°C | 25°C | 35°C |
|----------------------|-----------|-----------|-----------|
| Toque: | 18 horas | 3 horas | 2 horas |
| Manipulación: | 48 horas | 24 horas | 16 horas |
| Final: | 240 horas | 168 horas | 168 horas |

Secado Repintado:

| | 10°C | 25°C | 35°C |
|-----|----------|----------|----------|
| Min | 48 horas | 24 horas | 16 horas |
| Max | 72 horas | 72 horas | 72 horas |

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

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

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 para Metales no Ferrosos y Galvanizado Electrolítico

Remover inicialmente toda la suciedad y oleosidad de la superficie, con paños limpios embebidos con el diluyente para limpieza, conforme SSPC SP1. En toda limpieza de superficie, con paños, evitar la utilización de estopas o paños coloridos.

Proceder a un "leve lijado" con lija 180, a fin de promover rugosidad. Siempre que sea posible, provocar rayones en forma cuadrículada (horizontal y vertical). Limpiar nuevamente la superficie con paños embebidos en diluyente y cambiarlos frecuentemente.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG.

PREPARACIÓN PARA

Mezcla

APLICACIÓN

Homogeneizar el contenido del envase por medio de agitación mecánica o neumática. Asegurarse de que ningún sedimento quede retenido en el fondo del envase.

Diluyente **Diluyente alquidico 1024**

Dilución

Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 20%

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

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

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

FORMAS DE APLICACIÓN

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

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

Los datos de abajo sirven como guía, pudiendo ser utilizados en equipos similares. Cambios en las presiones y en los tamaños de las boquillas pueden ser necesarias para mejorar las características de la pulverización.

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

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

Pistola convencional:

| | |
|-------------------------|-----------------------------------|
| Pistola: | JGA 502/3 Devilbiss o equivalente |
| Boquilla de fluido: | EX |
| Capa de aire: | 704 |
| Presión de atomización: | 60 - 65 psi |
| Presión en el tanque: | 10 - 20 psi |
| Dilución: | 20% |

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:

No recomendado.

Para aplicación por brocha, podrá ser necesario aplicar en dos o más pasadas para obtener una capa uniforme y de acuerdo

Limpieza de los equipos:

Diluyente alquidico 1024

NOTA:

No dejar material en las mangueras, pistolas o equipos usados en la pulverización. Lavar completamente todo el equipo utilizado.

Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.

DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN

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

Antes de aplicar los recubrimientos se deberán observar las condiciones climáticas: no deberá haber amenaza de lluvia o llovizna. La temperatura de la superficie se deberá encontrar a 3°C mínimo sobre el punto de rocío y la humedad relativa del ambiente no deberá exceder el 85%.

Bajo condiciones climáticas adversas en ambientes interiores y/o exteriores con humedad relativa del aire elevada, lluvia o llovizna, temperaturas bajas o bajo cero y temperaturas excesivamente altas, podrán ocurrir variaciones de color, aspecto y otras características del producto. Consulte a Departamento Técnico WEG para mayores antecedentes.

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

Colores claros pueden requerir más de una mano para obtener una cobertura uniforme.

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.

Podrán ocurrir pequeñas variaciones de color, aspecto y brillo (más visible en los colores oscuros), así como retardo en la cura y comprometimiento del desempeño de las superficies aplicadas en períodos de humedad relativa del aire elevada, días de lluvia, en locales con temperaturas bajas o en situaciones en las que las piezas sean aplicadas y puestas a secar en ambientes externos.

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 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.