

W-POXI BTD 332

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Autoimprimante epoxi poliamina dos componentes con alto contenido de sólidos por volumen y pigmentación anticorrosiva a base de fosfato de zinc. Ofrece secado rápido y buena aplicabilidad. Tiene excelente adherencia al acero carbono tratado por chorreado abrasivo. Revestimiento aplicable en una única mano en alto espesor, simplificando el proceso de pintado.

USOS RECOMENDADOS: Recomendado para la protección de estructuras metálicas, exterior de estanques, tuberías, silos y equipos diversos, siendo equipos nuevos o mantenimiento en industrias de papel o celulosa, azúcar & alcohol, química y petroquímica, entre otras.

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
	Componente A	3,08 17,15	3,6 20	L
	Componente B	0,52 2,85	0,9 3,6	L

CARACTERÍSTICAS:					
Color:	Ral, Munsell o conforme el estándar del cliente.				
Brillo:	Semi Brillo				
Sólidos por Volumen:	80 ± 2% (ISO 3233).				
Plazo de validez:	24 meses a 25°C				
Espesor por mano (seco):	100 µm –200 µm				
Rendimiento teórico:	5,3 m ² /l sin dilución en el espesor de 150 µm seco. Sin considerar los factores de pérdida en la aplicación.				
Resistencia al calor seco:	Temperatura máxima 100 °C . El producto mantiene sus propiedades físicas y químicas hasta la temperatura de 100 °C sin embargo, a partir de 60°C, podrán ocurrir variaciones en el color y en el brillo del producto.				
Secado:					
		-10 °C	5 °C	25 °C	35 °C
Toque:	-	-	6 horas	3 horas	1 hora
Manipulación:	15 horas	15 horas	10 horas	8 horas	3 horas
Final:	-	-	240 horas	168 horas	120 horas
Secado Repintado:		-10 °C	5 °C	25 °C	35 °C
Min	-	-	10 horas	4 horas	3 horas
Max	-	-	120 horas	72 horas	24 horas

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

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

La superficie deberá estar limpia 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 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).

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.

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 40 y 70 µm.

Tratamiento de superficie por el proceso de Limpieza manual 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 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.

Obras nuevas

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

Repintado de superficies con pintado envejecido en buen estado de conservación

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.

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.

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.

Mantenimiento y reparación

Puntos de corrosión, áreas desgastadas, dañadas y otros, deberán ser tratadas por herramientas mecánico-rotativos, conforme 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. Ante la imposibilidad de ser realizado el proceso de limpieza manual mecánica, como alternativa, se puede realizar el 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

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.

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)

6 A X 1 B.

Diluyente
Diluyente epoxi 3005

Dilución

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

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

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

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)

4 h

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.

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.

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.

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

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 - 2500 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 epoxis.

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 3005

Resaltamos que constituye buena práctica de trabajo lavar periódicamente el equipo de pulverización

NOTA:

durante el día. La frecuencia de limpieza dependerá de la cantidad pulverizada, de la temperatura y del tiempo transcurrido, incluyendo todos los atrasos.

Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.

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.

DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN

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

Producto no recomendado para pintado interno de estanques.

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

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.

Recomendamos aplicar solamente si la temperatura medida de la superficie está, como mínimo, 3°C por encima de la temperatura del punto de rocío.

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.

El producto debe ser aplicado dentro del intervalo de repintado, conforme es recomendado en el boletín técnico.

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.

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.

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 la aplicación de pintura de acabado sobre el producto, deberá ser respetado el intervalo de repintado. La superficie deberá estar 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.