

W-FENÓXI HBD 361

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Imprimación epoxi modificada Novolac de dos componentes, curada con amina, BAJO VOC, de alto espesor, que proporciona una excelente protección de los bordes en comparación con los epoxis convencionales.

USOS RECOMENDADOS: Adecuado para entornos muy agresivos, proporciona una protección óptima contra la corrosión del acero. Desarrollado para su aplicación en tanques de almacenamiento de productos petrolíferos, productos químicos, agua dulce, agua salada, estructuras marinas, off shore. También puede utilizarse en cubiertas, plataformas de exploración de petróleo y gas natural, maquinaria de a bordo, tuberías, etc. Está especialmente indicado para entornos en los que la resistencia a los productos químicos, la abrasión y los impactos son requisitos indispensables.

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.

Este producto cumple con la normativa GM/MS nº 888 del Ministerio de Salud del 4 de mayo de 2021.

ENVASES:	Componente	Contenido	Envase	Unidad medida
	Componente A	2,88	3,6	L
	Componente B	0,72	0,9	L

CARACTERÍSTICAS:

Color: Blanco

Brillo: Brillante

Tenor de VOC: 100 g/l

Sólidos por Volumen: 98 ± 2% (ISO 3233).

Plazo de validez: 12 meses a 25°C. (77°F)

Espesor por mano (seco): 450 µm –550 µm

Rendimiento teórico: 1,96 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 (140°F), podrán ocurrir variaciones en el color y en el brillo del producto.

Secado:

	10°C (50°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
Toque:	12 horas	5 horas	3 horas
Manipulación:	48 horas	14 horas	8 horas
Final:	10 días	4 días	24 horas

Secado Repintado:

	10°C (50°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
Min	48 horas	14 horas	8 horas
Max	21 días	12 días	10 días

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El rendimiento de este producto está asociado con el 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 eliminarse con un cepillo seco y las sales solubles deben eliminarse lavando con agua dulce a alta presión.

Tratamiento de superficie por el proceso de Chorreado Abrasivo

Recomendamos pintar sobre superficies granalladas a Sa 2½ o según SSPC SP10. Norma visual ISO

8501-1.

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.

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 40 y 85 μm .

Aplicación sobre primer

Si hay una imprimación de taller en la superficie a aplicar, esta superficie debe prepararse limpiando con un chorro abrasivo estándar Sa 2 ½.

Imprimación epoxi

El rendimiento del producto está directamente relacionado con la preparación de la superficie realizada. Para un mejor rendimiento, las superficies deben tratarse con chorro abrasivo según la norma visual Sa 2 ½.

Cuando se aplica sobre pinturas epoxi firmemente adheridas, los resultados de la adherencia por tracción son menores en comparación con la aplicación en chorreado abrasivo con el patrón mencionado anteriormente.

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)

4 A X 1 B.

**Diluyente
No aplicable****Vida útil de la mezcla (Pot life) (25°C) (77°F)**

1 h 30 min

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.

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.

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

Pistola Airless:

Usar Airless:
Presión del fluido:
Manguera:

Utilizar mínimo bomba 68:1
5500 - 6000 psi
¾" de diámetro interno

Boquilla: 0,017" - 0,025"
 Observación: El diámetro de la manguera de fluido no deberá ser inferior a ½" con ¾" en el chicote, y su longitud no deberá ser superior a 5 metros.

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:

Utilizar rodillo de pelo corto y sin costura de lana de carnero o de lana sintética para pinturas epoxis.

Limpieza de los equipos:

No aplicable

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.

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.

Una vez mezclados los envases de los componentes de la pintura (A y B), el recipiente que contiene la mezcla no debe volver a cerrarse y, en caso de interrupciones prolongadas del trabajo, es aconsejable volver a ponerlo en marcha con unidades recién mezcladas.

Limpie todo el equipo con Epoxy 3012 Thinner inmediatamente después de su uso.

Es una buena práctica de trabajo lavar el equipo de pulverización periódicamente durante el día. La frecuencia de limpieza dependerá de la cantidad pulverizada, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluidas todas las demoras.

Todos los materiales sobrantes y envases vacíos deben eliminarse de acuerdo con la normativa/legislación regional correspondiente.

Limpie todo el equipo inmediatamente después de su utilización.

DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN

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

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.

Recomendamos la preparación de la superficie a Sa 2½ o SSPC SP10. Norma visual ISO 8501-1. Es aceptable utilizar estándares de preparación de superficies menos exigentes, siempre y cuando se garantice la ausencia de contaminantes y se complemente el granallado con limpieza con agua a alta presión (se deben evaluar las alternativas de preparación de superficies adecuadas para cada caso).

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.

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

Recomendamos aplicar solamente si la temperatura medida de la superficie está, como mínimo, 3°C (37,4°F) por encima de la temperatura del punto de rocío.

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.

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.

Sistemas epoxi pueden tener el tiempo de cura mayor cuando son expuestos a bajas temperaturas. Para cura en temperaturas por debajo de 10°C, consulte al Departamento Técnico de WEG.

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

No deberá ser aplicado en condiciones adversas, como humedad relativa del aire (UR) por encima de 85%, ya que podrán ocurrir alteraciones de color y de aspecto.

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.

Recuerde que incluso con esta calcinación, la película no se ve afectada en términos de su protección. En superficies recién pintadas en contacto directo con el agua durante el proceso de curado, pueden producirse manchas localizadas con cambios en su color (más visibles en colores oscuros), retraso en el curado y un rendimiento comprometido del producto.

En superficies recién pintadas en contacto directo con el agua durante el proceso de curado, pueden producirse manchas localizadas con cambios en su color (más visibles en colores oscuros), retraso en el curado y un rendimiento comprometido del producto.

Las informaciones sobre repintado son suministradas a título de orientación y están sujetas a variaciones regionales, dependiendo de las condiciones climáticas locales. Para situaciones específicas, consulte a WEG.

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.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG.

COMPATIBILIDAD DE SISTEMAS Y REPINTADO DE MANTENIMIENTO

Deberá ser respetado el intervalo de repintado del primer para aplicación de la pintura de terminación. En caso de que sea sobrepasado el intervalo máximo de repintado indicado, se hace necesario proceder lijado manual / mecánico utilizando lija para quiebre del brillo. La superficie del primer 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.