

W-POXI PR 108

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Imprimación epoxi con óxido de hierro, poliamida bicomponente y pigmentación anticorrosiva, de rápido secado y buena aplicabilidad. Tiene una excelente adherencia al acero al carbono tratado mediante granallado.

USOS RECOMENDADOS: Recomendado para pintura de estructuras metálicas, exterior de tanques, tuberías, silos y equipos diversos, nuevos o de mantenimiento, en las industrias de celulosa y papel, azúcar y alcohol, química y petroquímica, entre otras. Recomendado para entornos de agresividad media y baja.

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	17,15	20	L
	Componente B	2,85	3,6	L

CARACTERÍSTICAS:

Color: Rojo, y colores (bajo pedido)

Brillo: Semi Brillo

Tenor de VOC: 445 g/l

Sólidos por Volumen: 49 ± 2% (ISO 3233).

Plazo de validez: 12 meses a 25°C.

Espesor por mano (seco): 70 µm – 80 µm

Rendimiento teórico: 6,1 kg/m² sin dilución en el espesor de 80 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	25°C	35°C
Toque:	6 horas	3 horas	1 minuto
Manipulación:	18 horas	8 horas	6 horas
Final:	240 horas	168 horas	120 horas

Secado Repintado:

	10°C	25°C	35°C
Min	18 horas	8 horas	6 horas
Max	96 horas	72 horas	64 horas

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 eliminarse con un cepillo seco y las sales solubles deben eliminarse lavando con agua dulce a alta presión. Para trabajos nuevos, es necesario tratar salpicaduras y costuras de soldadura, áreas dañadas, bordes afilados y esquinas utilizando abrasivos de grado de limpieza Sa2½ o SSPC-SP10, estándar visual ISO 8501-1. En los casos en que la práctica anterior no sea posible, consulte al Departamento Técnico de Weg Tintas para el uso de Wegoxi Edge Retention.

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.

Evaluar la superficie después del granallado, observando la presencia de defectos superficiales revelados después del tratamiento, adoptando prácticas adecuadas para minimizar los defectos por esmerilado o relleno.

Se recomienda un perfil de rugosidad de 50 a 60 micrones.

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 SI 30

Dilución

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

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

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)

6 h

Tiempo de inducción (25°C)

Esperar 20 minutos antes de la aplicación.

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.

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 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 - 30 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"
Filtro: Malla 60

Dilución: Max. 5%

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.
NOTA: Para la aplicación con brocha puede ser necesario aplicar en dos o más pasadas para obtener una capa uniforme y de acuerdo con el espesor de película recomendado por capa.
No recomendado para pintado interno de estanques

Limpieza de los equipos:

Diluyente sl 30

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.

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:

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.

Producto no recomendado para pintado interno de estanques.

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).

Es fundamental lavar y desengrasar correctamente la superficie y lijar las pinturas viejas siempre que sea necesario para favorecer la adherencia.

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 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.

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.

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 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

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 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.