

## WEGPOXI BLOCK N 2912 TIPO I

**DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:** Primer epoxi novolac dos componentes de alto espesor. Proporciona excelente resistencia química, incluyendo diversos solventes, óptima resistencia anticorrosiva y a abrasión. WEGPOXI BLOCK N 2912 TIPO I, además de proporcionar incomparable protección anticorrosiva, tiene también excelente dureza superficial.

**USOS RECOMENDADOS:** Desarrollado especialmente para aplicación en tanques de petróleo y agua de formación. También indicado para tanques de aceites crudos, aceites combustibles, productos claros (combustibles y solventes) y tanques de lastro, barcos en general y estructuras marítimas.

En off shore, puede ser usado en decks, plataformas de explotación petrolífera y gas natural, maquinaria de bordo, tuberías, etc. Indicado también para aplicaciones industriales como química y celulosa, puentes, estructuras metálicas aéreas o inmersas (bajo consulta) y maquinarias diversas. Es indicado para interior y exterior de tuberías diversas, inmersas o enterradas. Es particularmente indicado para ambientes donde la resistencia anticorrosiva y química son requisitos indispensables.

Se utiliza en exteriores de tanques, tuberías y otros que operan hasta 230°C.

**CERTIFICACIONES Y APROBACIÓN:** Cumple la Norma Petrobras N 2912 – Tipo I.

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	3,18 17,65	3,6 20	L
	Componente B	0,42 2,35	0,5 4	L

CARACTERÍSTICAS:	Color:	Blanco, Verde, Gris, Rojo óxido
	Tenor de VOC:	195 g/l
	Sólidos por Volumen:	78 ± 3% (ISO 3233).
	Punto de Fulgor:	> 55 °C
	Plazo de validez:	24 meses a 25°C
	Espesor por mano (seco):	250 µm –350 µm
	Rendimiento teórico:	2,6 m <sup>2</sup> /l sin dilución en el espesor de 300 µm seco. Sin considerar los factores de pérdida en la aplicación.

**Resistencia al calor seco:** Temperatura máxima 200 °C . El producto mantiene sus propiedades físicas y químicas hasta la temperatura de 200 °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
<b>Toque:</b>	14 horas	6 horas	4 horas
<b>Manipulación:</b>	30 minutos	16 horas	8 horas
<b>Final:</b>	168 horas	120 horas	120 horas
<b>Pot Life</b>	120 minutos	90 minutos	60 minutos

Secado Repintado:	10 °C	25°C	35 °C
Min	10 horas	6 horas	3 horas
Max	30 horas	24 horas	20 horas

**PREPARACIÓN 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 hidrochorreado**

Ejecutar hidrochorreado (presión  $\geq 10.000$  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.

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

**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 100  $\mu\text{m}$ .

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.

**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:** El proceso de limpieza manual mecánica es recomendado solamente para pequeñas áreas.

**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 al metal casi blanco, grado Sa 2 ½ del estándar visual de la norma ISO 8501-1 (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 (C SP 10, D SP 10).

Este tratamiento de superficie no es recomendado para mantenimiento interno de estanques.

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**

En caso de que haya shop primer en la superficie a aplicar, este deberá ser removido mediante granallado abrasivo hasta dejar el metal casi blanco, grado Sa 2 ½ según el estándar visual de la norma ISO 8501-1 o de acuerdo con la norma SSPC-SP 10/NACE No. 2, estándar visual SSPC-VIS 1. Salvo en los casos en que el fabricante asegure la integridad y el rendimiento del esquema de pintura del material en cuestión sobre el shop primer existente.

Respetar el intervalo de repintado del shop primer antes de aplicar el producto. En caso de que se supere el tiempo de repintado del shop primer, proceder según lo descrito en el boletín técnico correspondiente. En las pinturas realizadas sobre shop primer con el intervalo de repintado excedido, los valores de adherencia a la tracción según la norma ASTM D 4541 podrán ser inferiores a los especificados por la norma Petrobras N 2913.

Para revestimientos externos donde el intervalo máximo de repintado del producto sea sobrepasado, se deberá abrir un perfil de anclaje, utilizando herramientas manuales o mecánicas, tales como: lija 60 o 80,

cepillo rotativo, entre otros o chorreado abrasivo ligero, grado Sa 1 del estándar visual de la norma ISO 8501-1 o de acuerdo con la norma SSPC-SP 7/NACE N° 4. Para revestimientos internos, solamente es aceptable abrir un perfil de anclaje utilizando chorreado abrasivo ligero, grado Sa 1 del estándar visual de la norma ISO 8501-1 o de acuerdo con la norma SSPC-SP 7/NACE N° 4.

En casos de retoque, mantener el esquema de pintado original.

El producto puede ser aplicado sobre primer específico, a fin de componer un sistema de pintado adecuado.

#### 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).

#### 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, respetando la relación de mezcla. Evite mezclar por períodos prolongados, una vez que el calor del roce reducirá significativamente la vida útil del producto.

##### Relación de mezcla (Volumen)

7.5 A X 1 B.

##### Diluyente Diluyente epoxi 3005

##### 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:	2500 – 3500 psi
Manguera:	¼ " de diámetro interno
Boquilla:	0,017" - 0,025"
Filtro:	Malla 60

#### 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

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:

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.

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.

El almacenamiento del producto deberá ser hecho entre 20°C – 30°C para conseguirse la viscosidad apropiada para la aplicación.

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.

No usar una presión de aire excesiva. Ajustar correctamente la presión del fluido y la boquilla, para una mejor atomización.

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.

El producto permite el pintado en superficies recientemente hidrocchorreadas que presenten pequeños trazos de corrosión ligera (Flash rust o grado de flor de herrumbre) relativamente adelantado (equivalente al grado "moderado" descrito en la norma SSPC VIS4(I) / NACE N°7) en la superficie.

No es recomendada la aplicación de este producto sobre superficie con lámina de agua o aún con impacto directo de la lluvia, así como exponer la superficie recién pintada al contacto directo con agua, durante el proceso de cura, o en locales con temperaturas bajas, o en situaciones en que las piezas sean aplicadas y puestas a secar en ambientes externos, ya que podrán aparecer manchas localizadas con alteración en su color (más visible en los colores oscuros), retardo en la cura y comprometimiento del desempeño del producto.

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

Las pruebas conforme el ítem 5.2.3.6 de la norma N 2912 pueden ser realizadas tras 120 horas de cura de la pintura. Para tiempo de secado final menor a 288 horas, favor consultar al Departamento Técnico de Weg.

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°C - 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.

---

**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](http://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.

