

W-THANE ENG 021

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Imprimación de acabado de poliuretano acrílico alifático de alto rendimiento con pigmentación anticorrosiva a base de fosfato de zinc. Ofrece una buena resistencia química y a la intemperie continua, una excelente adherencia sobre acero al carbono y galvanizado, una excelente retención del color y del brillo, una alta resistencia a los agentes atmosféricos, un alto rendimiento en cuanto a dureza e impacto.

USOS RECOMENDADOS: Excelente acabado para pintar máquinas y equipos que requieren resistencia a la intemperie natural. También se recomienda para pintar torres de energía y de comunicación, estructuras metálicas, piezas y equipos galvanizados.

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	200	200	L
	Componente B	20	20	L

CARACTERÍSTICAS:	Color:	Ral, Munsell o conforme el estándar del cliente.		
	Brillo:	Brillante		
	Sólidos por Volumen:	38 ± 5% (ISO 3233).		
	Plazo de validez:	12 meses a 25°C – Componente A 06 meses a 25°C – Componente B		
	Espesor por mano (seco):	40 µm – 60 µm		
	Rendimiento teórico:	7,6 m ² /l sin dilución en el espesor de 50 µm seco. Sin considerar los factores de pérdida en la aplicación.		
	Resistencia al calor seco:	Temperatura máxima 90 °C . El producto mantiene sus propiedades físicas y químicas hasta la temperatura de 90 °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:	-	30 minutos	-
	Manipulación:	-	3 horas	-
	Final:	-	168 horas	-
	Secado Repintado:			
		10°C	25°C	35°C
	Min	-	12 horas	-
	Max	-	48 horas	-

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE El rendimiento de este producto está asociado con el 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.

Tratamiento de superficie por el proceso de Chorreado Abrasivo

Recomendamos pintar sobre superficies granalladas a Sa 2½ o Sa 3 o según la norma SSPC SP10 o SSPC SP5 respectivamente. 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 entre 40 y 60 μm .

Tratamiento de superficie en Galvanizado por Inmersión a caliente (a fuego)

En primer lugar, elimine la oleosidad de la superficie con paños limpios impregnados de diluyente PU 5001. Realice un "lijado ligero" con papel de lija de 180, siempre que sea posible cree rayas de forma cuadrada (horizontales y verticales). Vuelva a limpiar la superficie con paños empapados en diluyente y cámbielos con frecuencia. Cuando limpie la superficie con paños, evite utilizar paños o trapos de colores.

Tratamiento de superficie para Metales no Ferrosos y Galvanizado Electrolítico

En primer lugar, elimine la oleosidad de la superficie con paños limpios impregnados de diluyente PU 5001. Realice un "lijado ligero" con papel de lija de 180, siempre que sea posible cree rayas de forma cuadrada (horizontales y verticales). Vuelva a limpiar la superficie con paños empapados en diluyente y cámbielos con frecuencia. Cuando limpie la superficie con paños, evite utilizar paños o trapos de colores.

Tratamiento de Superficie en Acero Carbono

La superficie debe estar limpia, seca y libre de contaminantes. Elimine completamente aceites, grasas, sales solubles y otros contaminantes de acuerdo con el método de limpieza con solvente SSPC SP1. Lavar con agua dulce a alta presión.

Mantenimiento y reparación

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)

3 A X 1 B.

Diluyente
Diluyente pu 5008

Dilución

Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo. Dilución si es necesario

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

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.

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

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 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:	Dilucion si es necesario

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.

Limpieza de los equipos:

Diluyente pu 5008

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.

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.

NOTA:

DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN

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

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.

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.

Sistemas poliuretánicos (componente A y B), presentan sensibilidad cuando son expuestos a la humedad relativa del aire, pudiendo ocasionar defectos en la película seca y reducción del pot-life. Por lo tanto, recomendamos que los envases de cada uno de los componentes, tras su uso, sean debidamente cerrados y mantenidos en lugares secos y protegidos de intemperies.

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.

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.

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.