



W-FENOXI ATD 36

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO			Imprimación de acabado epoxi Novolac, de alto espesor, en dos componentes con excelente resistencia química que incluye varios solventes, resistente a altas temperaturas, excelente resistencia a la corrosión y a la abrasión.																		
USO RECOMENDADO			Indicado para entornos altamente agresivos, proporcionando una excelente protección contra la corrosión en el acero. Se puede usar en áreas con temperaturas de hasta 220°C (calor seco y también ciclos secos / húmedo). Muy recomendado para pintura interna y externa de tanques y tuberías donde la resistencia química es el requisito principal.																		
CERTIFICACIONES Y APROBACIONES			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.																		
EMBALAJES			Componente A	Envase de 3,6L que contiene 2,88L. Envase de 20L conteniendo 16L																	
			Componente B	Envase de 0,9L conteniendo 0,72L Envase de 4L con 4L																	
CARACTERÍSTICAS			Color	Blanco. Gris.																	
			Brillo	Semibrillo (60 - 80 UB) W-FENOXI ATD 362																	
			Contenido de VOC	137.84 g/l																	
			Sólidos por Volumen	88 ± 2% (ISO 3233)																	
			Estabiliad	12 meses																	
			Espesor de Capa Seca	100 µm - 200 µm																	
			Resistencia al Calor Seco	Temperatura máxima 120 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 120 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.																	
			Rendimiento Teórico	4,40 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 200 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.																	
SECADO			Secado	<table><tr><th></th><th>10 °C</th><th>25 °C</th><th>35 °C</th></tr><tr><td>Tacto</td><td>9 horas</td><td>3 horas</td><td>2 horas</td></tr><tr><td>Manejo</td><td>24 horas</td><td>8 horas</td><td>5 horas</td></tr><tr><td>Final</td><td>336 horas</td><td>168 horas</td><td>144 horas</td></tr></table>			10 °C	25 °C	35 °C	Tacto	9 horas	3 horas	2 horas	Manejo	24 horas	8 horas	5 horas	Final	336 horas	168 horas	144 horas
	10 °C	25 °C	35 °C																		
Tacto	9 horas	3 horas	2 horas																		
Manejo	24 horas	8 horas	5 horas																		
Final	336 horas	168 horas	144 horas																		
			Secado para Repintado	<table><tr><th></th><th>10 °C</th><th>25 °C</th><th>35 °C</th></tr><tr><td>Minima</td><td>24 horas</td><td>8 horas</td><td>5 horas</td></tr><tr><td>Maxima</td><td>21 días</td><td>20 días</td><td>15 días</td></tr></table>			10 °C	25 °C	35 °C	Minima	24 horas	8 horas	5 horas	Maxima	21 días	20 días	15 días				
	10 °C	25 °C	35 °C																		
Minima	24 horas	8 horas	5 horas																		
Maxima	21 días	20 días	15 días																		

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE			Preparación Estándar de Superficie
			El desempeño de este producto está relacionado con el grado de preparación de la superficie. En caso de dudas, para más información, consulte al Departamento Técnico de WEG.
			La superficie deberá estar limpia y exenta de cualquier contaminante. Remover completamente



aceites y grasas, conforme lo descrito en la norma SSPC-SP 1.

No recomendado para mantenimiento interno de tanques.

Tratar mecánicamente las áreas desgastadas, dañadas o comprometidas hasta alcanzar como mínimo el grado St 3 (o SSPC-SP3), según el estándar visual ISO 8501-1.

Las áreas que no puedan prepararse mediante este método deberán someterse a chorreado abrasivo localizado, alcanzando el grado Sa 2½ (o SSPC-SP6), según el estándar visual ISO 8501-1.

Perfil de Rugosidad Recomendado

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

Chorro Abrasivo

Ejecutar el chorro abrasivo hasta metal casi blanco, grado Sa 2½ del estándar visual ISO 8501-1 (A Sa 2½, B Sa 2½, C Sa 2½, D Sa 2½), o conforme norma SSPC-SP10/NACE No. 2, estándar visual SSPC-VIS 1 (A SP10, B SP10, C SP10, D SP10, G1 SP10, G2 SP10, G3 SP10).

Inspeccionar la superficie recién chorreada, observando defectos que pueden revelarse después del tratamiento. Corregir mediante esmerilado, relleno con soldadura y/o masilla epoxi.

En caso de ocurrir oxidación entre la finalización del chorro abrasivo y la aplicación del recubrimiento, la superficie debe ser chorreada nuevamente hasta alcanzar el estándar visual especificado.

Mantenimiento y Reparación

NOTA: Respetar el intervalo de repintado para la aplicación de la capa subsiguiente. Si se excede, realizar lijado manual/mecánico superficial para romper el brillo de la capa anterior, seguido de limpieza de polvo y residuos, garantizando mejor adherencia entre capas de pintura.

Sobre Imprimación

Shop primer existente debe eliminarse mediante chorreado abrasivo al metal casi blanco grado Sa 2½, patrón ISO 8501-1 o SSPC-SP 10/NACE No.2, salvo que el fabricante asegure integridad y desempeño del esquema de pintura sobre el primer.

Obra Nueva

Para obras nuevas, tratar salpicaduras, cordones de soldadura, áreas dañadas, bordes y esquinas vivas mediante chorro abrasivo grado Sa 2½ o SSPC-SP10, estándar visual ISO 8501-1. En caso de no ser posible, consultar al Departamento Técnico de WEG.

PREPARACIÓN DE 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.
Proporción de Mezcla	Por volumen: 4 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE EPOXI 3005
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 15%.
Notas	La cantidad de diluyente puede variar dependiendo del tipo de equipo utilizado y de las condiciones del ambiente durante la aplicación. Solo agregar el diluyente después de la completa mezcla de los demás componentes. No diluir con solventes que no estén permitidos por la legislación local, ni exceder el porcentaje de dilución indicado. Una dilución excesiva de la pintura podrá afectar la formación de la película, el aspecto y dificultar la obtención del espesor especificado.
Vida Útil de la Mezcla	2 h La vida útil de la mezcla se reduce con el aumento de la temperatura ambiente.

El ensayo de vida útil de la mezcla (Pot-Life) se realiza conforme a la norma ABNT NBR 15742; sin embargo, diferentes volúmenes de pintura preparados de una sola vez, sumados a diferentes temperaturas del ambiente y de la pintura, influirán en la vida útil de la mezcla, pudiendo obtenerse resultados distintos a los mencionados en este boletín técnico.

FORMAS DE APLICACIÓN

Pistola Convencional

Pistola: JGA 502/3 Devilbiss o equivalente
Boquilla de fluido: EX
Capucha de aire: 704
Presión de atomización: 60 - 65 psi
Presión del tanque: 10 - 20 psi.

Pistola Airless

Airless: Utilizar bomba mínima 60:1
Presión del fluido: 2000 - 3000 psi
Manguera: 1/4" de diámetro interno
Boquilla: 0,017" - 0,025".
Filtro: malla 60.

Brocha

Recomendado solo para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, aristas vivas y retoques).

Limpieza de los equipos:

DILUYENTE EPOXI 3005

Notas

Los datos presentados sirven como guía y se pueden utilizar equipos similares.

Cambios en las presiones y en los tamaños de los picos pueden ser necesarios para mejorar las características de la pulverización. Purgar la línea de aire comprimido para evitar contaminación de la pintura.

No dejar el producto catalizado en contacto con los equipos usados en la aplicación, pues, para temperatura 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.

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

Después de efectuar la mezcla de productos bicomponentes, si ocurren paradas en la aplicación y estas tienen su pot life vencido (la pintura presenta variación en su fluidez), esta no podrá volver a ser rediluida para aplicación posterior.

Reforzar todas las aristas vivas, grietas y cordones de soldadura con brocha, para evitar fallas prematuras en esas áreas.

Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.

DESEMPEÑO DE APLICACIÓN

En pinturas ejecutadas en la franja marítima, si están expuestas a la acción de la brisa marina, se recomienda efectuar lavado con agua dulce entre manos para eliminar impurezas depositadas.

No aplicar el producto después de que el tiempo de vida útil de la mezcla (pot life) haya sido superado.

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

Se recomienda pintar solamente si la temperatura medida de la superficie está como mínimo 3°C por encima del punto de rocío.

La temperatura del sustrato, las condiciones climáticas y ambientales durante la aplicación y el curado del producto, así como el espesor de la película aplicada, pueden interferir en el tiempo de secado del producto.

Los sistemas epoxi pueden tener un tiempo de curado mayor cuando se exponen a bajas temperaturas. Para curado a temperaturas inferiores a 10°C, consulte al Departamento Técnico de WEG.

No deberá aplicarse en condiciones adversas, como humedad relativa del aire (HR) por encima del 85%, pues podrán ocurrir alteraciones de color y aspecto.

Pinturas realizadas con variación en el método de aplicación en la misma obra pueden generar diferencias de brillo y aspecto final de las superficies.

Pueden ocurrir pequeñas variaciones de color, aspecto y brillo (más visibles en colores oscuros), además de retardo en el curado y compromiso del desempeño en períodos de alta humedad, días lluviosos, lugares fríos o cuando las piezas secan en ambientes externos.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Producto desarrollado para uso industrial destinado a ser manipulado por profesionales calificados. Lea atentamente toda la información contenida en la FDS de este producto, disponible en: www.weg.net.

Almacene en un lugar cubierto y bien ventilado. Mantenga el recipiente herméticamente cerrado y alejado de fuentes de calor o ignición.

Utilícelo únicamente en lugares bien ventilados, evitando la acumulación de vapores inflamables. Mantenga el producto alejado del calor y de fuentes de ignición.

No inhale nieblas/vapores/aerosoles generados durante el manejo y/o aplicación. Use guantes de protección/ropa de protección/protección ocular/protección facial.

Los envases vacíos y los materiales con restos de pintura deben desecharse de acuerdo con la legislación vigente. Cuide el medio ambiente.

NOTA

La información contenida en este boletín técnico se basa en la experiencia y el conocimiento adquirido en el campo por el equipo técnico de WEG.

En caso de utilizar el producto sin consultar previamente a WEG sobre su idoneidad para el fin que el cliente pretende darle, el cliente reconoce que el uso será bajo su exclusiva responsabilidad, y WEG no se hace responsable del comportamiento, seguridad, idoneidad o durabilidad del producto.

Algunas informaciones mencionadas en este boletín son solo estimaciones y pueden variar debido a factores fuera del control del fabricante. Por lo tanto, WEG no garantiza ni asume ninguna responsabilidad por el rendimiento, eficacia o cualquier daño material o personal resultante del uso incorrecto de los productos en cuestión o de la información contenida en este Boletín Técnico.

La información contenida en este boletín técnico está sujeta a modificaciones periódicas, sin previo aviso, debido a nuestra política de evolución y mejora continua de nuestros productos y servicios, proporcionando soluciones de calidad para satisfacer las necesidades de nuestros clientes.
