

SYLPYL 3480 WB

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Es un recubrimiento a base de agua, sin solventes, que actúa como una barrera contra el fuego. Es sublimante, intumescente, ignífugo, aislante y retardante de llamas, ofreciendo una alta eficacia. Además de impedir la propagación del incendio, protege el acero estructural contra el sobrecalentamiento, manteniendo su resistencia durante el fuego. Actúa como una forma de protección pasiva contra incendios en edificaciones.

USOS RECOMENDADOS: Puede aplicarse en superficies estructurales de acero, como columnas, vigas, losas metálicas, tanques y soportes. También es compatible con paredes y divisores de concreto, ladrillo, drywall y madera. Para superficies galvanizadas y losas metálicas (acero), se debe usar el producto W-POXI GNP 415 como primera capa, y luego aplicar SYLPYL 3480 WB hasta alcanzar el espesor final deseado.

CERTIFICACIONES Y APROBACIÓN: Cumple con la norma UL 263, ASTM E-119, URC 7-1, NFPA 251, UBC-S101, ANSI A2.1, así como con normas equivalentes ISO 834 y BS 476 Parte 20. Este producto, cuando se suministra conforme a la Directiva RoHS (Restricción de Ciertas Sustancias Peligrosas), lleva la letra R en la descripción de su nomenclatura.

ENVASES:	Componente	Contenido	Envase	Unidad medida
	Monocomponente	3,6 20	3,6 20	L

CARACTERÍSTICAS:	Color:	Blanco
	Brillo:	Mate 15 – 30 UB
	Sólidos por Volumen:	69 ± 2% (ISO 3233).
	Plazo de Validez:	12 meses a 25°C (77°F)
	Espesor por mano (seco):	250 µm – 3000 µm
	Rendimiento teórico:	1,42 m²/L sin dilución a un espesor de 250 µm seco. Sin considerar los factores de pérdida en la aplicación.
	Resistencia al calor seco:	Temperatura ambiente máxima 60°C. El producto mantiene sus propiedades físicas y químicas hasta los 60°C, pero a partir de esta temperatura, pueden ocurrir variaciones en las propiedades de la pintura.
	Secado:	20°C (68°F)
	Toque:	30 minutos
	Manipulación:	48 horas
	Final:	240 horas
	Secado Repintado:	20°C (68°F)
	Min	8 horas
	Max	120 horas

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE El rendimiento de este producto está relacionado con el grado de preparación de la superficie.

Eliminar completamente aceites, grasas y suciedad aplicando un desengrasante o siguiendo el método de limpieza con solvente de la norma SSPC SP1.

Sobre acero: Se recomienda aplicar una capa de primer SYLPYL 13 (base disolvente), SYLPYL 113 AS (altos sólidos y bajo VOC) o SYLPYL 120 AS (con un VOC < 100 g/l). El SYLPYL 3480 WB es compatible con primers alquídicos de buena calidad.

Sobre el primer previamente aplicado: Eliminar partes sueltas, polvo superficial y contaminantes indeseables. Evitar brisa marina, tierra y otros contaminantes entre las capas del sistema. Si el primer anterior está dañado, eliminar la oxidación por medios mecánicos o manuales y reparar con el primer SYLPYL 13, SYLPYL 13 AS o SYLPYL 120 AS.

Sobre concreto: Eliminar partes sueltas, polvo superficial y contaminantes indeseables. Evitar brisa marina, tierra y otros contaminantes entre las capas del sistema. Aplicar una capa de SYLPYL 77 como primer y luego aplicar SYLPYL 3480 WB como barrera contra el fuego.

NOTA: Respetar el intervalo de repintado del producto para la aplicación de la capa siguiente. Si se supera el intervalo máximo de repintado indicado, es necesario realizar un lijado manual/mecánico superficial para eliminar el brillo de la capa anterior, seguido de la limpieza del polvo.

Tratamiento de superficie por el proceso de Chorreado Abrasivo

Executar o jateamento abrasivo ao metal quase branco, grau Sa 2 1/2 do padrão visual da norma ISO 8501-1 (A Sa 2 1/2, B Sa 2 1/2, C Sa 2 1/2 e D Sa 2 1/2) ou de acordo com a norma SSPC-SP 10/NACE No. 2, padrão 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 40 y 60 µm.

Inspeccionar la superficie recién chorreada observando la presencia de defectos superficiales que podrían revelarse después de esta etapa, adoptando prácticas adecuadas para minimizar tales defectos mediante esmerilado, relleno con soldadura y/o masilla epóxica.

Si ocurre oxidación en el sustrato entre el intervalo de tiempo entre el término del chorro abrasivo y el inicio de la aplicación de la pintura, la superficie debe ser chorreadada nuevamente hasta alcanzar el estándar visual especificado.

Para áreas cercanas a la brisa marina, es necesario lavar con agua dulce a baja presión (mínimo 3.000 psi) antes del chorro abrasivo. Y en algunos casos, es necesario repetir el procedimiento de lavado después del chorro abrasivo para eliminar posibles contaminantes solubles que puedan haberse depositado en la superficie, seguido de un nuevo chorro abrasivo.

Tratamiento de Superficie en Acero Carbono

Las capas superficiales duras (por ejemplo, capas resultantes de corte con llama) deben ser eliminadas mediante esmerilado antes de iniciar el chorro abrasivo.

Todas las soldaduras deben ser inspeccionadas y, si es necesario, reparadas antes de finalizar el chorro abrasivo. Porosidades, cavidades, salpicaduras de soldadura, etc., deben ser reparadas mediante tratamiento mecánico adecuado o reparación de soldadura; en las demás áreas, redondear los bordes y las esquinas vivas ($r \geq 2$ mm, ISO 8501-3).

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG

PREPARACIÓN PARA APLICACIÓN

Mezcla

Homogeneizar el contenido del envase mediante agitación mecánica o neumática. Asegurarse de que no quede sedimento en el fondo del envase.

Diluyente

Agua.

Dilución

Dependiendo del método de aplicación, diluir un máximo de 5%.

En lugares de mucho calor, recomendamos consultar con el Departamento Técnico de WEG.

FORMAS DE APLICACIÓN

Los datos de abajo sirven como guía, pudiendo ser utilizados en equipos similares.

Es posible que se necesiten cambios en las presiones y tamaños de las boquillas para mejorar las características de pulverización.

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

Refuerce todas las esquinas vivas, grietas y cordones de soldadura con brocha para evitar fallos prematuros en estas áreas.

Se puede aplicar con equipo de aspersión o airless spray.

Aplicación manual:

Con rodillo o brocha, buscando obtener un acabado uniforme.

Pistola convencional:

Pistola:	JGA 5023-67 Devilbiss ou equivalente
Boquilla de fluido:	AV 617 EE
Capa de aire:	MB 4039 – 67 (con anillo)
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:	2000 – 3000 psi
Manguera:	¼" de diámetro interno
Boquilla:	0,031" a 0,035"
Filtro:	Malla 60
Dilución:	Max. 5%

Brocha:

Recomendado solo para retoques de pequeñas áreas..

Rodillo:

Utilizar rodillo de pelo corto y sin costura de lana de oveja o lana sintética para pinturas epóxicas.

No recomendado para pintura interna de tanques.

Para aplicación con brocha y/o rodillo, puede ser necesario aplicar en dos o más capas para obtener una capa uniforme de acuerdo con el grosor de película recomendado.

Limpieza de los equipos:

Agua

NOTA:

Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su uso.

Se agrega que es una 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, incluidos todos los retrasos.

DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN

Para un buen desempeño del producto, recomendamos seguir las siguientes indicaciones:

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

Recomendamos pintar solo si la temperatura medida de la superficie está al menos 3°C (37,4°F) por encima de la temperatura del punto de rocío.

Pueden ocurrir pequeñas variaciones en el color, aspecto y brillo (más visibles en colores oscuros), así como retrasos en el curado y el rendimiento de las superficies aplicadas en períodos de alta humedad relativa del aire, días lluviosos, en lugares con bajas temperaturas o en situaciones donde las piezas sean aplicadas y colocadas a secar en ambientes exteriores.

En pinturas realizadas en la costa marítima, si están expuestas a la acción de la brisa marina, recomendamos realizar un lavado con agua dulce entre capas para eliminar las impurezas depositadas.

La aplicación solo debe realizarse con equipos que cuenten con agitación mecánica durante toda la aplicación.

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

La aplicación de espesores superiores al recomendado puede resultar en fallas en la película de pintura, como craquelado, fisuras o grietas.

Al variar el método de aplicación de pinturas en la misma obra, pueden generarse diferencias en el 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 cualificados.

Lea cuidadosamente toda la información contenida en la FISPQ de este producto, disponible en: www.weg.net.

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

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

No inhale nieblas/vapor/aerosoles generados durante el manejo y/o aplicación.

Use guantes de protección/ropa de protección/protección ocular/protección facial.

Los envases vacíos y 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 utilizarlo, el cliente es consciente de que la utilización será bajo su exclusiva responsabilidad, y WEG no se hace responsable del comportamiento, seguridad, adecuación o durabilidad del producto.

Algunas de las 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, desempeño o por daños materiales o personales derivados 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 la política de evolución y mejora continua de nuestros productos y servicios, proporcionando soluciones de calidad para satisfacer las necesidades de nuestros clientes.