

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.

USO RECOMENDADO

Excelente acabado para el pintado de máquinas y equipos que necesiten de resistencia al intemperismo natural. Recomendado también para pintado de torres de energía eléctrica y torres de comunicación, estructuras metálicas, piezas y equipos galvanizados.

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 200L conteniendo 200L
Componente B	Envase de 20L conteniendo 20L

CARACTERÍSTICAS

Color	Según estándar del cliente. Cartela RAL y Munsell.
Brillo	Brillante
Contenido de VOC	472.48 g/l
Sólidos por Volumen	38 ± 2% (ISO 3233)
Estabilidad	12 meses
Espesor de Capa Seca	40 µm - 60 µm
Resistencia al Calor Seco	Temperatura máxima 90 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 90 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.
Rendimiento Teórico	sin dilución, con un espesor de película seca de 50 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.

SECADO

Secado	25 °C
Tacto	30 min
Manejo	3 horas
Final	168 horas
Secado para Repintado	25 °C
Minima	12 horas
Maxima	48 horas

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.

La suciedad acumulada debe eliminarse con un cepillo seco, y las sales solubles deben retirarse



mediante lavado con agua dulce a alta presión.

Perfil de Rugosidad Recomendado

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 40 y 60 micrómetros.

Chorro Abrasivo

Para otras aplicaciones, se recomienda efectuar la pintura sobre superficies chorreada al grado Sa 2½ o Sa 3, conforme norma SSPC-SP10 o SSPC-SP5, respectivamente. Estándar visual ISO 8501-1.

Evaluar la superficie después del chorro, observando defectos revelados y adoptar prácticas para minimizarlos, como esmerilado o relleno.

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.

Superficies de Acero al Carbono

Remover completamente aceites, grasas, sales solubles y otros contaminantes según método de limpieza con solventes SSPC SP1. Lavar con agua dulce a alta presión.

La superficie deberá estar limpia, seca y libre de contaminantes.

Superficies Galvanizadas por Inmersión en Caliente

Remover la oleosidad de la superficie con paños limpios impregnados con Diluyente PU 5001. Proceder a "lijado ligero" con lija 180, siempre que sea posible haciendo marcas cuadrículadas. Limpiar nuevamente la superficie con paños impregnados en diluyente, reemplazándolos frecuentemente. Evitar uso de estopas o paños de color.

Superficies No Ferrosas y Galvanizados Electrolíticos

Retirar inicialmente la grasa de la superficie con paños limpios impregnados con Disolvente PU 5001. Realizar un "lijado ligero" con lija 180, provocando, siempre que sea posible, marcas en forma cuadrículada (horizontal y vertical). Limpiar nuevamente la superficie con paños impregnados en disolvente, cambiándolos con frecuencia. Evitar el uso de trapos o paños de colores durante toda la limpieza.

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: 3 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE PU 5008
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 20%.
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	1 h 30 min 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.

Tiempo de Inducción

No necesita tiempo de inducción.

En lugares de mucho calor, se recomienda consultar al Departamento Técnico de WEG.

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.

Rodillo

No recomendado.

Brocha

Recomendado solo para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, aristas vivas y retoques).
 Para aplicación con brocha y/o rodillo, puede ser necesario aplicar en dos o más manos para obtener una capa uniforme y de acuerdo con el espesor de película recomendado.

Limpieza de los equipos:

DILUYENTE PU 5008

Notas

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.
 No dejar material en las mangueras, pistolas y equipos usados en la pulverización. Lavar completamente todo el equipo utilizado.

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.

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.
