



WEGPOXI BLOCK N 2912 TIPO III LC

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Primer epoxi novolac dos componentes con alto tenor de sólidos y alto espesor. Tiene bajísimo contenido de compuestos orgánicos volátiles (Low VOC). Formulado con copos de vidrio que proporcionan excelente protección por barrera, además de gran resistencia a abrasión e impacto. Debido a los copos de vidrio en su formulación, el producto proporciona incomparable protección anticorrosiva, tiene excelente dureza superficial e impermeabilidad.																					
USO RECOMENDADO		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 a la abrasión y resistencia a corrosión son requisitos indispensables. El equipo revestido puede retornar al servicio en 48 horas, la temperatura de 25°C.																					
CERTIFICACIONES Y APROBACIONES		Cumple con la Norma Petrobras N 2912 - Tipo III. Cumple con la Norma Petrobras N 2913.																					
EMBALAJES	Componente A	Envase Galón de 3,6L que contiene 3,05L. Envase de 20L conteniendo 16,92L																					
	Componente B	Envase de 0,9L con 0,55L Envase de 4L con 3,08L																					
CARACTERÍSTICAS		Color	Blanco. Gris. Verde.																				
		Contenido de VOC	152.33 g/l																				
		Estabiliad	24 meses																				
		Espesor de Capa Seca	400 µm - 800 µm																				
		Resistencia al Calor Seco	Temperatura máxima 200 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 200 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.																				
		Rendimiento Teórico	1,60 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 600 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>Toque</td><td>14 horas</td><td>6 horas</td><td>4 horas</td></tr><tr><td>Manuseio</td><td>30 horas</td><td>16 horas</td><td>8 horas</td></tr><tr><td>Final</td><td>168 horas</td><td>120 horas</td><td>120 horas</td></tr><tr><td>Pot life</td><td>120 min</td><td>90 min</td><td>60 min</td></tr></table>		10 °C	25 °C	35 °C	Toque	14 horas	6 horas	4 horas	Manuseio	30 horas	16 horas	8 horas	Final	168 horas	120 horas	120 horas	Pot life	120 min	90 min	60 min
	10 °C	25 °C	35 °C																				
Toque	14 horas	6 horas	4 horas																				
Manuseio	30 horas	16 horas	8 horas																				
Final	168 horas	120 horas	120 horas																				
Pot life	120 min	90 min	60 min																				
		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>10 horas</td><td>6 horas</td><td>3 horas</td></tr><tr><td>Maxima</td><td>30 horas</td><td>24 horas</td><td>20 horas</td></tr></table>		10 °C	25 °C	35 °C	Minima	10 horas	6 horas	3 horas	Maxima	30 horas	24 horas	20 horas								
	10 °C	25 °C	35 °C																				
Minima	10 horas	6 horas	3 horas																				
Maxima	30 horas	24 horas	20 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 ser removida utilizando un cepillo o paño limpio y seco, soplo 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.

Perfil de Rugosidad Recomendado

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 50 y 100 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.

Para áreas próximas a la maresía, realizar lavado con agua dulce a baja presión (mínimo 3.000 psi) antes del chorro abrasivo. En algunos casos, repetir el lavado después del chorro para eliminar contaminantes solubles y ejecutar nuevo chorro abrasivo.

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.

Hidrolimpieza / Chorro de Agua a Presión

Se permite la aplicación de este producto sobre superficies hidropulidas que presenten un grado de "flash rust moderado", WJ-2M, según el estándar visual de la norma SSPC-VIS 4/NACE VIS 7.

Ejecutar hidrochorreado (presión e 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, E WJ-2, F WJ-2, G WJ-2 y H WJ-2) del estándar visual de la norma SSPC-VIS 4/NACE VIS 7.

Herramientas Manuales y Mecánicas

Ejecutar limpieza manual mecánica para superficies de acero carbono que presenten los grados de oxidación C o D, según los estándares visuales SSPC-VIS 3. Para superficies previamente pintadas que presenten los grados E, F o G, seguir la norma SSPC-VIS 3.

El proceso de limpieza manual mecánica es recomendado únicamente para áreas pequeñas.

Si no es posible realizar la limpieza manual mecánica, como alternativa, realizar chorreado abrasivo hasta metal casi blanco, grado Sa 2½ según el estándar visual ISO 8501-1 (C Sa 2½ y D Sa 2½) o según 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 tanques.

Superficies de Acero al Carbono

Capas superficiales duras (por ejemplo, resultantes de corte con llama) deben retirarse mediante esmerilado antes de iniciar el chorreado abrasivo.

Todas las soldaduras deben inspeccionarse y, si es necesario, repararse antes de terminar el chorreado abrasivo. Porosidades, cavidades, salpicaduras de soldadura, etc., deben repararse mediante tratamiento mecánico adecuado o reparación de soldadura. En otras áreas, redondear bordes y esquinas vivas (r e 2 mm, ISO 8501-3).

Sobre Imprimación

En retoques, mantener el esquema de pintura original.

Si se requiere primer anticorrosivo, este debe ser aprobado por el departamento técnico de WEG. El primer debe estar seco y libre de contaminantes.

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.



Para recubrimientos externos con intervalo máximo de repintado superado, abrir perfil de anclaje usando herramientas manuales o mecánicas (lija 60 o 80, cepillo rotativo, etc.) o chorreado abrasivo ligero grado Sa 1, patrón ISO 8501-1 o SSPC-SP 7/NACE No.4. Para recubrimientos internos, solo es aceptable chorreado ligero grado Sa 1, patrón ISO 8501-1 o SSPC-SP 7/NACE No.4.

Respetar el intervalo de repintado del primer antes de aplicar el producto. Si se supera, lijar según boletín técnico. Pinturas sobre primer con intervalo superado pueden presentar adherencia inferior a la especificada por norma Petrobras N2913 y ASTM D4541.

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. Evite mezclar durante periodos prolongados, ya que el calor de la fricción reducirá significativamente la vida útil del producto.
Diluyente	No aplicable.
Dilución	Listo para usar.
Notas	No es necesaria dilución. Producto listo para usar. En caso de necesidad, consultar el Departamento Técnico de WEG.
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 Airless	Airless: Utilizar bomba mínima 70:1 Presión del fluido: 3500 - 4500 psi Manguera: La manguera de salida de la bomba airless hasta el racor debe tener como máximo 15 metros con diámetro de 1/2", 12,7 mm interno. La manguera que llega a la pistola debe ser de 1,5 metros con 3/8", 9,5 mm interno. Boquilla: 0,031" - 0,035". Observación: Debido a que el producto contiene copos de vidrio, puede ocurrir desgaste prematuro de la boquilla. Todos los filtros deben ser retirados. Para más información sobre la aplicación de este producto con pistola Airless, consulte el anexo al final de este boletín técnico.
Rodillo	Utilizar rodillo de pelo corto y sin costura de lana de cordero o de lana sintética para pinturas epoxi. Recomendado solo para pequeñas áreas o retoques. Utilizar rodillo de lana de cordero de pelo bajo y sin costura o de lana sintética para pinturas epoxi. 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.
Brocha	Recomendado solo para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, aristas vivas y retoques).
Limpieza de los equipos:	No aplicable.
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. 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.

En la aplicación por pulverización, hacer una superposición del 50% de cada pasada de la pistola, concluyendo con repaso cruzado. Esta técnica se utiliza para evitar áreas descubiertas y desprotegidas y para obtener un acabado estético adecuado.

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

DESEMPEÑO DE APLICACIÓN

El almacenamiento del producto deberá realizarse entre 20°C y 30°C para mantener la viscosidad adecuada a la aplicación.

Debido a que el producto contiene escamas de vidrio en su formulación, podrá ocurrir desgaste de la boquilla.

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.

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

Antes de la aplicación, observar condiciones climáticas: no debe haber amenaza de lluvia o llovizna. La temperatura de la superficie debe estar como mínimo 3°C por encima del punto de rocío y la humedad relativa no debe exceder el 85%. Condiciones adversas pueden causar variaciones de color y otras características. Consulte al Departamento Técnico WEG.

Debido a la alta viscosidad y tixotropía, habrá atrapamiento de burbujas dispersas. El ensayo de sólidos por volumen conforme a ISO 3233 puede presentar un valor inferior al 80%; no debe considerarse para cálculos de rendimiento.

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.

El producto permite pintura en superficies recientemente hidroarenadas con pequeños rastros de corrosión ligera (Flash rust o grado de óxido incipiente relativamente avanzado, equivalente al grado "moderado" descrito en la norma SSPC VIS4(1) / NACE N°7).

Los ensayos conforme al ítem 5.2.3.6 de la norma N 2912 pueden realizarse después de 120 horas de curado de la pintura. Para tiempos de secado final inferiores a 288 horas, consulte al Departamento Técnico de WEG.

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

No se recomienda aplicar este producto sobre superficie con lámina de agua, impacto directo de la lluvia, exposición de la superficie recién pintada al agua durante el curado, en lugares con bajas temperaturas o en situaciones en que las piezas sean aplicadas y dejadas a secar en ambientes exteriores, pues podrá ocurrir manchado localizado con alteración en el color (más visible en los colores oscuros), retraso en el curado y compromiso en el desempeño del producto.

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.

Los productos a base de epoxi son conocidos por sus excelentes propiedades anticorrosivas y baja resistencia a la exposición solar. Cuando la película aplicada está expuesta a la intemperie, con el tiempo perderá brillo, un fenómeno conocido como calcificación o blanqueamiento, lo que consecuentemente altera su tonalidad. Cabe recordar que, a pesar de esta calcificación, la protección anticorrosiva de la película no se ve afectada.

Bajo condiciones climáticas adversas en ambientes interiores y/o exteriores con alta humedad relativa, lluvia o llovizna, temperaturas bajas o muy bajas y temperaturas excesivamente altas, pueden ocurrir variaciones en el color y otras características del producto. Consulte al Departamento Técnico de WEG para más información.

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.

MANUAL DE APLICACIÓN

1. RECOMENDACIONES GENERALES DE PINTURA:

1.1. Condiciones ambientales, limpieza de la superficie, intervalo entre manos: Respetar todas las características descritas en el boletín técnico.

1.2. No debe aplicarse ninguna pintura si existe la posibilidad de que la temperatura ambiente descienda hasta 0°C antes de que la pintura haya secado.

1.3. No se debe realizar ninguna aplicación de pintura durante la lluvia, niebla o bruma, ni cuando la humedad relativa del aire sea superior al 85% (ochenta y cinco por ciento), ni cuando exista la expectativa de que se alcance dicho valor, bajo riesgo de comprometer la adherencia entre manos o la adherencia total de la película aplicada.

1.4. Cada mano de pintura debe tener un espesor uniforme, libre de defectos como porosidad, arrugas, ampollas, burbujas, cráteres o impregnación de otros contaminantes visibles.

1.5. Las superficies de hormigón deben recibir un tratamiento adecuado para garantizar el buen desempeño del sistema de pintura.

2. RECOMENDACIONES GENERALES DEL PISO:

2.1. Para que pueda aplicarse el sistema de protección, la superficie debe estar limpia, sólida, libre de cualquier tipo de contaminante, completamente seca y con la rugosidad suficiente para permitir la adherencia del sistema de protección a aplicar.

2.2. El piso debe presentar un pH neutro (7) o ligeramente alcalino (10).

2.3. No se debe aplicar ningún tipo de recubrimiento o pintura sobre pisos o contrapisos de hormigón aditivados con aceleradores de curado sin que pruebas representativas indiquen la posibilidad de una adhesión satisfactoria del sistema de pintura a aplicar.

2.4. No se debe aplicar ningún tipo de recubrimiento o pintura sin que el hormigón (o contrapiso de mortero de cemento y arena) esté completamente seco y curado durante al menos 28 días en condiciones climáticas normales.

2.5. No se deben aplicar recubrimientos sobre pisos contaminados con aceites o productos agresivos. El piso debe limpiarse de forma eficaz. Si la aplicación se realiza sobre residuos de estos contaminantes, puede producirse el desprendimiento de la película del recubrimiento y otros tipos de fallas y defectos.

2.6. En el proyecto de ejecución del hormigón debe haberse previsto una impermeabilización previa, a fin de evitar humedad ascendente o la subida del nivel freático por capilaridad del hormigón, bajo el riesgo de aparición de ampollas y desprendimiento de la pintura.

2.7. Realizar verificación de la presencia de humedad en el hormigón conforme a la norma ASTM D 4263, resumida a continuación:

2.7.1. Pegar una lámina plástica de 18 x 18 pulgadas (457 mm x 457 mm) utilizando cinta adhesiva tipo Silver Tape 3M, ajustada firmemente a la superficie del hormigón y asegurándose de que todos los bordes estén bien sellados;

2.7.2. Dejar la lámina plástica sellada al hormigón por un mínimo de 16 horas en el lugar;

2.7.3. Después de este período (entre 16 - 24 horas), retirar la lámina plástica y evaluar visualmente la parte inferior de la lámina y la superficie del hormigón en cuanto a la presencia de humedad;

2.7.4. Realizar una muestra de prueba por cada 46 m² o proporción equivalente;

2.7.5. No realizar la pintura si existe cualquier tipo de humedad residual en las láminas plásticas de la muestra.

3. RECOMENDACIONES GENERALES PARA PINTURA SOBRE PINTURAS ENVEJECIDAS:

3.1. Debe realizarse un análisis sobre la compatibilidad de la pintura envejecida con el sistema a aplicar. En caso de incompatibilidad, no debe realizarse la pintura o toda la pintura envejecida debe eliminarse previamente. En caso de compatibilidad, debe efectuarse un lijado (para eliminar el brillo y promover la adherencia) y la limpieza del piso.

3.2. En caso de existir desprendimiento de la pintura envejecida (incluso en sistemas compatibles), debe realizarse el raspado y/o eliminación total de la pintura antigua. Para este raspado pueden utilizarse herramientas como espátulas de acero, fresadoras o pulidoras con piedras G-16 - G-24.

3.3. La superficie, después del raspado, lijado o cualquier otro tipo de reparación, debe estar limpia de contaminantes y residuos.

3.4. Contactar con el Departamento Técnico de WEG Tintas para evaluar la necesidad de aplicar un sellador.

4. EJECUCIÓN DE LA PINTURA (METODOLOGÍA BÁSICA RECOMENDADA):

4.1. Desengrase inicial:

4.1.1. Mojar bien toda la superficie con agua limpia, a alta presión y preferiblemente caliente;

4.1.2. Esparcir de manera uniforme sobre toda el área una solución de detergente biodegradable según las instrucciones del fabricante del detergente;

4.1.3. Frotar vigorosamente con ayuda de enceradoras industriales, pulidoras y/o cepillos o escobas de cerdas duras;

4.1.4. Dejar actuar sobre el piso durante aproximadamente 10 minutos;

4.1.5. Enjuagar con abundante agua limpia, a alta presión y preferiblemente caliente, y dejar secar;

4.1.6. Repetir este proceso de desengrase inicial tantas veces como sea necesario. Como opción, puede fresarse el piso en los puntos donde se perciba mayor contaminación por aceite o ácidos comunes, continuando con el proceso de desengrase descrito arriba.

OBSERVACIÓN IMPORTANTE: Para iniciar la aplicación del sistema de pintura descrito a continuación, es necesario que el piso esté completamente seco y libre de humedad; para ello puede utilizarse un soplete, siempre verificando con la prueba del papel plástico o papel de aluminio (ASTM D 4263). Antes del inicio de la pintura, el hormigón debe presentar humedad residual de hasta un máximo del 6%.

4.1.7. Estas recomendaciones técnicas tienen como objetivo obtener el mejor rendimiento del sistema de pintura.

4.2. Preparación de la superficie:

4.2.1. La preparación de la superficie debe ejecutarse conforme a la norma SSPC SP-13/NACE N° 6, Guía Técnica N° 03732 del ICRI - International Concrete Repair Institute, y compararse con los estándares visuales expresados como CSP 1 a 9:

CSP 1 - Ataque ácido (acid etching)

CSP 2 - Pulido con piedras (grinding)

CSP 3 - Granallado ligero (light shotblast)

CSP 4 - Fresado ligero (light scarification)

CSP 5 - Granallado medio (medium shotblast)

CSP 6 - Fresado medio (medium scarification)

CSP 7 - Granallado pesado (heavy abrasive blast)

CSP 8 - Pulido con insertos de acero o widia (scabbled)

CSP 9 - Fresado pesado (heavy scarification)

4.2.2. El tipo de preparación de superficie afectará el espesor del sistema de pintura y, por consiguiente, el consumo y rendimiento del material, impactando también en la función real del sistema aplicado (ver tabla abajo):

ESTÁNDAR VISUAL (GUÍA TÉCNICA DEL ICRI)

CSP-1 - Ataque ácido

Perfil: 13.5 mils $\pm$ 2.5

Aprox.: 342.9 micrómetros

CSP-2 - Pulido con piedras

Perfil: 16 mils $\pm$ 2.5

Aprox.: 406.4 micrómetros

CSP-3 - Granallado ligero

Perfil: 19 mils $\pm$ 2.5

Aprox.: 482.6 micrómetros

CSP-4 - Fresado ligero

Perfil: 25 mils $\pm$ 2.5

Aprox.: 635.0 micrómetros

CSP-5 - Granallado medio

Perfil: 33 mils $\pm$ 2.5

Aprox.: 838.2 micrómetros

CSP-6 - Fresado medio

Perfil: 63 mils $\pm$ 2.5

Aprox.: 1600.2 micrómetros

CSP-7 - Granallado pesado

Perfil: 87.5 mils $\pm$ 5

Aprox.: 2222.5 micrómetros

CSP-8 - Pulido con insertos de acero o widia

Perfil: 105 mils $\pm$ 5

Aprox.: 2667.0 micrómetros

CSP-9 - Fresado pesado

Perfil: 107 mils $\pm$ 5

Aprox.: 2717.8 micrómetros

4.2.3. Fresado:

4.2.3.1. Este método es una excelente opción para reparaciones y recuperación de superficies dañadas, siendo adecuado tanto para trabajos ligeros como pesados. Estos equipos son recomendados para el corte de ranuras antideslizantes, eliminación de capas superficiales de hormigón contaminadas con grasa, aceite, caucho, pavimentos sintéticos, pinturas, salpicaduras, marcas de tráfico, entre otras aplicaciones en superficies de pisos. La fresadora consiste en un motor eléctrico (trifásico o monofásico) o a gasolina que rota un tambor con herramientas o discos de widia (carburo de tungsteno) que realizan el picado y desgaste superficial del piso. La profundidad del desgaste dependerá del tipo y formato del disco utilizado.

4.2.4. Pulidoras manuales y de martillos rotativos:

4.2.4.1. Las pulidoras están destinadas al servicio de preparación, nivelación, desbaste, limpieza y pulido de pisos y recubrimientos. Estas máquinas funcionan con motores eléctricos (trifásicos o monofásicos) y con uno o dos discos multiuso (3 piedras o insertos diamantados por disco). Dependiendo de la dureza del piso, pueden utilizarse insertos de carborundo o widia (carburo de tungsteno).

4.2.5. Granallado cerrado con turbinas centrífugas:

4.2.5.1. Otra forma de preparar el hormigón, especialmente en pisos, es mediante chorro producido por turbinas centrífugas, utilizando granalla de acero en circuito cerrado. La turbina lanza las partículas contra el hormigón y un potente aspirador retira el polvo y las granallas, que se limpian y reutilizan. Este método desgasta algunos milímetros del hormigón.

4.2.6. Tratamiento con ácido: Este tipo de tratamiento superficial con ácido requiere mucha atención y cuidado. El ácido solo se recomienda en pisos a nivel del suelo y paredes, siempre que no haya riesgo de infiltraciones, ya que el ataque ácido al acero de refuerzo puede comprometer la resistencia mecánica y la seguridad estructural. Cuando se opte por este método, siga los pasos siguientes:

4.2.6.1. Mojar previamente la superficie, aplicar una solución con 15% de ácido clorhídrico (muriático) en agua (1 parte de ácido comercial por 1 parte de agua en volumen). **NOTA IMPORTANTE:** Para calcular la cantidad de solución necesaria, considerar que 10 litros de solución cubren aproximadamente 15 a 18 m² de área.

4.2.6.2. Esparcir uniformemente la solución ácida sobre la superficie, utilizando un cepillo de nailon o de cerdas duras, evitando la formación de charcos, y dejar actuar hasta que la superficie presente una rugosidad similar a una lija grano 80.

4.2.6.3. Lavar con abundante agua para eliminar todos los residuos del ácido y alcanzar un pH cercano al neutro.

4.2.6.4. Aplicar la primera mano del sellador o del recubrimiento cuando el hormigón esté seco.

5. RECOMENDACIONES GENERALES PARA LA PINTURA DE PISOS NUEVOS:

5.1. Debe procederse conforme a las instrucciones del boletín técnico descritas en este documento, así como las instrucciones anteriores.

5.2. En caso de duda sobre el desempeño del piso, no aplicar ningún producto y contactar con el área técnica de WEG Tintas.

5.3. Para la preparación y aplicación, se recomienda la contratación de empresas especializadas y responsables en la aplicación de los productos.