



W-TERM HPA 660 PRETO 600°C

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:	Pintura de terminación monocomponente a base de silicona modificada, resistente a temperaturas secas de hasta 600°C. Puede ser aplicada directamente sobre acero carbono, metalización con aleación de aluminio o sobre el primer W-TERM CVD 660. También puede ser aplicado sobre el producto W-THERM CVD 823.
USOS RECOMENDADOS:	Indicado para pintado de escapes, chimeneas, hornallas, calderas, intercambiadores de calor, tuberías u otros equipos que operen a temperaturas de: 150 - 350 °C (302 - 662°F) - periodo continuo 350 - 500 °C (662 - 932°F) - periodos de hasta 24 horas 500 - 600 °C (932 - 1112°F) - periodos de hasta 1 hora
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
	Monocomponente	3,6 20	3,6 20	L

CARACTERÍSTICAS:	Color:	Negro
	Brillo:	Mate
	Sólidos por Volumen:	50 ± 2% (ISO 3233).
	Plazo de validez:	12 meses a 25°C.
	Espesor por mano (seco):	20 µm –25 µm
	Rendimiento teórico:	20 m²/l sin dilución en el espesor de 25 µm seco. Sin considerar los factores de pérdida en la aplicación.
	Resistencia al calor seco:	Temperatura máxima 600 °C (1.112 °F) . El producto mantiene sus propiedades físicas y químicas hasta la temperatura de 600 °C (1.112 °F)
	Secado:	
		25°C
	Manipulación:	30 minutos

NOTA: Para equipos que operen por debajo de 150°C es necesario una precura de 30 minutos a 180°C.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	El desempeño de este producto está asociado al grado de preparación de la superficie. La suciedad acumulada debe ser removida utilizando un cepillo o paño limpio y seco, sople 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. Tratamiento de superficie por el proceso de Desengrase con solventes Remover totalmente la oleosidad de la superficie con paños limpios embebidos con el diluyente para limpieza, conforme SSPC SP1. En toda limpieza de superficie con paños, realizar la sustitución de éstos para evitar la saturación. No utilizar estopas ni paños coloridos. Repintado de superficies con pintado envejecido en buen estado de conservación
------------------------------	--

La aplicación sobre pintura envejecida se puede realizar siempre que sea una pintura resistente a la temperatura y esté fuertemente adherida. Recomendamos proceder con el lijado manual/mecánico para proporcionar una mejor adherencia entre capas, limpiando la superficie como se describe, eliminando el polvo formado.

Aplicación sobre Etil Silicato de Zinc

El producto deberá ser aplicado sobre ETIL SILICATO DE zinc N 1661 o ETIL SILICATO zinc y aluminio N 2231, a fin de componer un sistema de pintado con protección anticorrosiva y resistencia a altas temperaturas adecuado. Para la correcta aplicación del primer, consultar su boletín técnico.

La superficie del primer deberá estar limpia, seca y exenta de cualesquiera contaminantes, debiendo, la pintura de acabado, ser aplicada dentro del intervalo de repintado entre manos específico del primer (consultar el boletín técnico del primer utilizado).

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG.

PREPARACIÓN PARA APLICACIÓN

Mezcla

Homogeneizar el contenido del envase por medio de agitación mecánica o neumática. Asegurarse de que ningún sedimento quede retenido en el fondo del envase.

Diluyente Diluyente alquídico 1024

Dilución

Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo. 15%

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

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) (77°F)

No aplica

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:	15%

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.

Utilizar brocha con 75 a 100mm de ancho para superficies mayores y con 25 a 38 mm para retoques.

Rodillo:

Recomendado solamente para pequeñas áreas o retoques. Utilizar rodillo de lana de carnero con pelo bajo y sin costura o de lana sintética para pinturas epoxis.

NOTA: Para la aplicación con brocha puede ser necesario aplicar en dos o más pasadas para obtener una capa uniforme y de acuerdo con el espesor de película recomendado por capa.

Limpieza de los equipos:

Diluyente alquídico 1024

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

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.

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.

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

Para mejores propiedades de aplicación, la temperatura de la pintura deberá estar entre 21°C - 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.

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.

No se recomienda repintado, solamente retoque donde sea necesario.

El curado completo se logra cuando el equipo entra en funcionamiento alcanzando una temperatura superior a 150°C.

Para equipos que operan por debajo de 150°C, se requiere un curado previo de 30 minutos a 180°C.

El máximo rendimiento del producto se obtiene cuando el equipo pintado comienza a funcionar a una temperatura de 180°C a 230°C. Se recomienda subir ligeramente esta temperatura.

La prueba de adhesión solo se puede realizar después de que la película se haya curado por completo.

Puede ocurrir decoloración cuando es sometido a alta temperatura.

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.

En caso de utilización del producto sin previa consulta a WEG Tintas sobre la adecuación del mismo para el fin al cuál el cliente pretende utilizarlo, el cliente es consciente de que la utilización se dará por su exclusiva responsabilidad, siendo así, WEG Tintas no se responsabiliza por el comportamiento, seguridad, adecuación o durabilidad del producto.

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.

