



W-POXI ENG 138

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Imprimación, intermedio y acabado epoxi poliamina de curado rápido, con alto contenido de sólidos en volumen y alto espesor, con pigmentación anticorrosiva. Ofrece excelente protección contra la corrosión, abrasión y resistencia química en diferentes medios agresivos.																	
USO RECOMENDADO		Buques, estructuras marinas y offshore: tanques de lastre y combustible, cubiertas, plataformas de exploración de petróleo y gas natural, maquinaria de a bordo, tuberías, etc.																	
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 3,6L. Envase de 20L conteniendo 20L																	
	Componente B	Envase de 3,6L con 3,6L Envase de 20L conteniendo 20L																	
CARACTERÍSTICAS		Color	RAL, Munsell o según el estándar del cliente.																
		Brillo	Brillante																
		Contenido de VOC	289.97 g/l																
		Sólidos por Volumen	80 ± 3% (ISO 3233)																
		Estabiliad	24 meses																
		Espesor de Capa Seca	150 µm - 300 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	3,56 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 225 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>2 horas</td><td>1 hora</td><td>45 min</td></tr><tr><td>Manejo</td><td>10 horas</td><td>4 horas</td><td>3 horas</td></tr><tr><td>Final</td><td>168 horas</td><td>168 horas</td><td>168 horas</td></tr></table>		10 °C	25 °C	35 °C	Tacto	2 horas	1 hora	45 min	Manejo	10 horas	4 horas	3 horas	Final	168 horas	168 horas	168 horas
	10 °C	25 °C	35 °C																
Tacto	2 horas	1 hora	45 min																
Manejo	10 horas	4 horas	3 horas																
Final	168 horas	168 horas	168 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>10 horas</td><td>4 horas</td><td>3 horas</td></tr><tr><td>Maxima</td><td>36 horas</td><td>48 horas</td><td>24 horas</td></tr></table>		10 °C	25 °C	35 °C	Minima	10 horas	4 horas	3 horas	Maxima	36 horas	48 horas	24 horas				
	10 °C	25 °C	35 °C																
Minima	10 horas	4 horas	3 horas																
Maxima	36 horas	48 horas	24 horas																
PREPARACIÓN DE SUPERFICIE		Preparación Estándar de Superficie 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, 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.																	

Perfil de Rugosidad Recomendado

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 50 y 75 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.

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.

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).

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 # 2 mm, ISO 8501-3).

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: 1 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE EPOXI 3005
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 10%.
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 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 Airless**

Airless: Utilizar bomba mínima 60:1
Presión del fluido: 2500 - 3500 psi
Manguera: 3/8" de diámetro interno
Boquilla: 0,017" - 0,025".

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.
No recomendado para pintura interna de tanques.
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:

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.
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.
Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.
Agregamos que constituye 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, incluyendo todas las pausas.

DESEMPEÑO DE APLICACIÓN

Incluso sufriendo calcinación, la película no se ve perjudicada en cuanto a la protección. En superficies recién pintadas en contacto directo con el agua durante el proceso de curado, podrán ocurrir manchas localizadas con alteración en el color (más visible en los colores oscuros), retraso en el curado y compromiso en el desempeño del producto.

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.

Colores claros pueden requerir más de una mano para obtener cobertura uniforme.

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

Durante el proceso de curado, si las piezas aplicadas son sometidas a bajas temperaturas y/o alta humedad, podrá ocurrir exudación en la película, la cual debe ser removida con agua dulce o con un paño humedecido en diluyente apropiado. No afecta la calidad ni la resistencia anticorrosiva de la película.

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.

Se recomienda preparación de la superficie al grado Sa 2½ o SSPC SP10 (patrón visual ISO 8501-1). Estándares menos exigentes son aceptables siempre que no existan contaminantes, complementándose con limpieza con agua a alta presión.

La exposición de la película a temperaturas superiores a 120°C podrá comprometer el desempeño del producto en cuanto a adherencia y resistencia química.

Se recomienda pintar solamente si la temperatura medida de la superficie está como mínimo 3°C por encima del punto de rocío y con una temperatura máxima de 52°C.

Independientemente del tipo de preparación, la tolerancia del producto a la humedad permite el lavado de la superficie con agua dulce inmediatamente antes de la pintura, minimizando los niveles de sales presentes.

Los productos a base de epoxi son ampliamente reconocidos por sus excelentes propiedades anticorrosivas, aunque presentan limitada resistencia a la exposición solar. Cuando el recubrimiento aplicado se expone a la intemperie, puede perder progresivamente su brillo, fenómeno conocido como tizado o calcificación, lo que también puede causar un leve cambio de color. Cabe destacar que esta calcificación no afecta la protección anticorrosiva del recubrimiento.

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

En superficies recién pintadas en contacto directo con el agua durante el proceso de curado, podrán ocurrir manchas localizadas 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.

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.
