



W-ESTER ERD 95 C

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Imprimación Acabado epoxi monocomponente, con secado extra rápido y buena aplicabilidad. Tiene una excelente adhesión al acero al carbono tratado con chorro abrasivo. Recubrimiento aplicable en una sola capa de alto espesor que simplifica el proceso de pintura.																												
USO RECOMENDADO		Recomendado para pintura de estructuras metálicas, exterior de tanques, tuberías, equipos eléctricos, silos y equipos diversos, ya sean nuevos o de mantenimiento en las industrias de celulosa y papel, azúcar y alcohol, química y petroquímica, entre otras.																												
CERTIFICACIONES Y APROBACIONES		Cumple con la resolución NBR 12170: 2017, Potabilidad del agua aplicable en el sistema de impermeabilización. Ordenanza de consolidación No. 5, de 28 de septiembre de 2017. 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		Monocomponente Envase de 20L conteniendo 20L Envase de 200L conteniendo 200L																												
CARACTERÍSTICAS		Color Según estándar del cliente. Cartela RAL y Munsell. Brillo Satinado Contenido de VOC 644.44 g/l Sólidos por Volumen 30 ± 2% (ISO 3233) Estabiliad 12 meses Espesor de Capa Seca 100 µm - 200 µm Resistencia al Calor Seco Temperatura máxima 100 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 100 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura. Rendimiento Teórico 2,00 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 150 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.																												
SECADO		Secado <table><tr><td></td><td>10 °C</td><td>25 °C</td><td>35 °C</td></tr><tr><td>Tacto</td><td>25 min</td><td>15 min</td><td>10 min</td></tr><tr><td>Manejo</td><td>90 min</td><td>60 min</td><td>30 min</td></tr><tr><td>Final</td><td>168 horas</td><td>168 horas</td><td>120 horas</td></tr></table> Secado para Repintado <table><tr><td></td><td>10 °C</td><td>25 °C</td><td>35 °C</td></tr><tr><td>Minima</td><td>40 min</td><td>20 min</td><td>15 min</td></tr><tr><td>Maxima</td><td>6 meses</td><td>6 meses</td><td>6 meses</td></tr></table>		10 °C	25 °C	35 °C	Tacto	25 min	15 min	10 min	Manejo	90 min	60 min	30 min	Final	168 horas	168 horas	120 horas		10 °C	25 °C	35 °C	Minima	40 min	20 min	15 min	Maxima	6 meses	6 meses	6 meses
	10 °C	25 °C	35 °C																											
Tacto	25 min	15 min	10 min																											
Manejo	90 min	60 min	30 min																											
Final	168 horas	168 horas	120 horas																											
	10 °C	25 °C	35 °C																											
Minima	40 min	20 min	15 min																											
Maxima	6 meses	6 meses	6 meses																											
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, 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.

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.

Obra Nueva

Para obras nuevas, tratar salpicaduras, cordones de soldadura, áreas dañadas, bordes y esquinas vivas mediante chorro abrasivo grado Sa 2½ o SSPC-SP10, estándar visual ISO 8501-1. En caso de no ser posible, consultar al Departamento Técnico de WEG.

PREPARACIÓN DE 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 1001
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.

FORMAS DE APLICACIÓN

Pistola Convencional	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss o equivalente Boquilla de fluido: EX Capucha de aire: 704 Presión de atomización: 50 - 70 psi Presión del tanque: 10 - 30 psi.
Pistola Airless	Airless: Utilizar bomba mínima 60:1 Presión del fluido: 2000 - 2500 psi Manguera: 1/4" de diámetro interno Boquilla: 0,015" - 0,021". Filtro: malla 60.
Rodillo	Utilizar rodillo de pelo corto y sin costura de lana de cordero 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:	DILUYENTE 1001
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.

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

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.

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.

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.

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.

Producto no recomendado para pintura interna de tanques.

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.