

## LACKPOXI N 2288

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Primer epoxi poliamina de dos componentes pigmentado con aluminio. Tolerante a superficies tratadas con limpieza manual o mecánica. Revestimiento anticorrosivo con alta adherencia sobre acero al carbono debidamente tratado o pintura envejecida firmemente adherida.

## USO RECOMENDADO

Para protección inicial de acero carbono sin escoria de laminación y cuando este presenta corrosión y se torna impracticable el chorreado abrasivo.

## CERTIFICACIONES Y APROBACIONES

Cumple con la Norma Petrobras N 2288.

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

<b>Componente A</b>	Envase de 3,6L que contiene 3,6L. Envase de 20L conteniendo 20L
<b>Componente B</b>	Envase de 3,6L con 3,6L Envase de 20L conteniendo 20L

## CARACTERÍSTICAS

<b>Color</b>	Aluminio.
<b>Brillo</b>	Semimate
<b>Contenido de VOC</b>	281.65 g/l
<b>Sólidos por Volumen</b>	72 ± 2% (ISO 3233)
<b>Estabilidad</b>	24 meses
<b>Espesor de Capa Seca</b>	120 µm - 130 µm
<b>Resistencia al Calor Seco</b>	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.
<b>Rendimiento Teórico</b>	5,76 m <sup>2</sup> /l sin dilución, con un espesor de película seca de 125 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.
<b>Peso Específico</b>	Min: 1.25 Max: 1.35 g/cm <sup>3</sup>

## SECADO

## Secado

	10 °C	25 °C	35 °C
<b>Pressão</b>	20 horas	16 horas	13 horas
<b>Final</b>	288 horas	240 horas	168 horas

## Secado para Repintado

	10 °C	25 °C	35 °C
<b>Mínima</b>	20 horas	16 horas	12 horas
<b>Maxima</b>	52 horas	48 horas	44 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, 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 40 y 85 micrómetros.

#### **Chorro Abrasivo**

Para preparación comercial, ejecutar chorro abrasivo grado Sa 2 del estándar ISO 8501-1 (B Sa 2, C Sa 2, D Sa 2) o conforme SSPC-SP6/NACE No. 3, estándar visual SSPC-VIS 1 (B SP6, C SP6, D SP6, G1 SP6, G2 SP6, G3 SP6).

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.

Tratar la superficie mecánicamente hasta obtener, como mínimo, el grado St 2 del estándar visual ISO 8501-1 o según SSPC-SP 2, pudiendo utilizar como referencia el estándar visual de la norma SSPC-VIS 3.

#### **Mantenimiento y Reparación**

Cuando la pintura envejecida presente buena adherencia, se recomienda ejecutar lijado superficial para romper el brillo, seguido de limpieza de polvo y residuos, garantizando mejor adherencia entre capas.

#### **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 Pintura Envejecida**

Para pintura envejecida con buena adherencia, realizar lijado superficial para romper el brillo y limpiar polvo/residuos, asegurando mejor adherencia entre capas.

Se recomienda probar la pintura en una pequeña área para verificar compatibilidad y asegurarse de que la pintura envejecida esté bien adherida. Pinturas sueltas o mal adheridas deben retirarse. El repintado debe realizarse solo en superficies bien conservadas.

Es aceptable adoptar estándares de preparación menos exigentes siempre que se garantice ausencia de contaminantes mediante limpieza con agua dulce a alta presión (5.000-10.000 psi) según SSPC-SP12/NACE No.5. En caso de duda, consultar al área técnica.

Eliminar todos los contaminantes de la pintura existente. Puntos donde la película esté sin adherencia deben eliminarse con chorreado ligero grado Sa 1 (brush off) o según norma SSPC-SP7, patrón visual ISO 8501-1. Puntos de corrosión, áreas desgastadas o dañadas deben prepararse mediante chorreado abrasivo comercial grado Sa 2, patrón ISO 8501-1 o SSPC-SP6/NACE No.3, patrón SSPC-VIS 1. Si no es posible, usar herramientas mecánico-rotativas según SSPC-SP 11.

## **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.

<b>Proporción de Mezcla</b>	Por volumen: 1 A x 1 B.
<b>Diluyente</b>	DILUYENTE EPOXI 3005
<b>Dilución</b>	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 10%.
<b>Notas</b>	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.
<b>Vida Útil de la Mezcla</b>	3 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.
<b>Tiempo de Inducción</b>	Esperar de 15 a 20 minutos antes de la aplicación.  En lugares de mucho calor, se recomienda consultar al Departamento Técnico de WEG.

**FORMAS DE APLICACIÓN**

<b>Pistola Convencional</b>	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 - 20 psi.
<b>Pistola Airless</b>	Airless: Utilizar bomba mínima 60:1 Presión del fluido: 2500 - 3500 psi Manguera: 1/4" de diámetro interno Boquilla: 0,017" - 0,025". Filtro: malla 60.
<b>Rodillo</b>	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.
<b>Brocha</b>	Recomendado solo para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, aristas vivas y retoques).
<b>Limpieza de los equipos:</b>	DILUYENTE EPOXI 3005
<b>Notas</b>	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

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.

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 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.

Adecuado para aplicación sobre sistemas alquídicos, epoxi y poliuretano envejecidos que presenten excelente adherencia al sustrato.

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.

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.

---

#### COMPATIBILIDAD DE SISTEMAS Y REPINTADO DE MANTENIMIENTO

Se recomiendan acabados a base de epoxi o poliuretano, especialmente en ambientes de alta agresividad.

Para la aplicación de acabados sobre el producto, se debe respetar el tiempo de repintado; la superficie debe estar seca y libre de contaminantes.

---

## 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](http://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.