

W-POXI EZM 120 IT

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Primer epoxi poliamida de dos componentes pigmentado con zinc y óxido de hierro micáceo. Ofrece excelente protección anticorrosiva y resistencia a abrasión.	
USO RECOMENDADO		Indicado como primer anticorrosivo en estructuras y equipos sujetos a ambientes agresivos.	
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 Galón de 3,6L que contiene 3L.
		Componente B	Envase de 3,6L con 3L
CARACTERÍSTICAS		Color	Gris.
		Brillo	Mate
		Contenido de VOC	553.21 g/l
		Sólidos por Volumen	63 ± 2% (ISO 3233)
		Estabiliad	24 meses
		Espesor de Capa Seca	120 µm - 160 µm
		Resistencia al Calor Seco	Temperatura máxima 155 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 155 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.
		Rendimiento Teórico	4,50 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 140 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.
SECADO		Secado	
			10 °C25 °C35 °C
		Tacto	90 min40 min30 min
		Manejo	12 horas5 horas3 horas
		Final	168 horas120 horas120 horas
		Secado para Repintado	
			10 °C25 °C35 °C
		Minima	24 horas5 horas3 horas
		Maxima	72 horas60 horas48 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 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

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.

PREPARACIÓN DE APLICACIÓN**Mezcla**

La aplicación solamente debe ser hecha con equipos que dispongan de agitación mecánica durante toda la aplicación.

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 las proporciones (volumen) indicadas, bajo agitación, hasta completa homogeneización, respetando la relación de mezcla. Una vez que los componentes A y B son mezclados, adicione el agregado MIX 30 en la cantidad recomendada hasta la completa homogeneización de éste (mezcle por 2 a 3 minutos).

A seguir, pasar la mezcla por un tamiz malla 80 - 100 mesh.

Proporción de Mezcla

Por volumen: 1 A x 1 B.

Diluyente

DILUYENTE SL 30

Dilución

Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 10%.

Notas

Diluir conforme la recomendación.

Solo agregue el diluyente después de que los componentes A + B estén completamente mezclados.

La dilución excesiva de la pintura puede afectar la formación de la película, el aspecto y dificultar la obtención del espesor especificado.

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

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.

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: 3/8" de diámetro interno
Boquilla: 0,015" - 0,021".
Filtro: malla 60.

Brocha

Recomendado solo para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, aristas vivas y retoques).
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.

Limpieza de los equipos:

DILUYENTE SL 30

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.
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.

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.

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.

No deberá aplicarse en condiciones adversas, como humedad relativa del aire (HR) por encima del 85%, pues podrán ocurrir alteraciones de color y aspecto.

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.
