

## STARZINC EPOXI 122

**DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:** Primer epoxi poliámidas de dos componentes rico en zinc. Ofrece protección anticorrosiva al acero carbono, a través de acción galvánica del pigmento metálico de zinc. Tiene excelente adherencia al acero al carbono tratado con chorro abrasivo o fosfatizado.

**USOS RECOMENDADOS:** Indicado como primer anticorrosivo en estructuras y equipos sujetos a ambientes altamente agresivos.

**CERTIFICACIONES Y APROBACIÓN:** Cumple la Norma Petrobras N 1277.  
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
	Componente A	3	3,6	L
	Componente B	0,6	0,9	L

**CARACTERÍSTICAS:**

**Color:** Gris

**Brillo:** Mate

**Tenor de VOC:** 378 g/l

**Sólidos por Volumen:** 61 ± 2% (ISO 3233).

**Plazo de validez:** 12 meses a 25°C.

**Espesor por mano (seco):** 60 µm –70 µm

**Rendimiento teórico:** 9,4 m<sup>2</sup>/l sin dilución en el espesor de 65 µm seco. Sin considerar los factores de pérdida en la aplicación.

**Resistencia al calor seco:** Temperatura máxima 120 °C . El producto mantiene sus propiedades físicas y químicas hasta la temperatura de 120 °C sin embargo, a partir de 60°C, podrán ocurrir variaciones en el color y en el brillo del producto.

**Secado:**

	16°C	25°C	35°C
<b>Toque:</b>	1 hora	30 minutos	15 minutos
<b>Manipulación:</b>	12 horas	8 horas	5 horas
<b>Final:</b>	240 horas	168 horas	168 horas

**Secado Repintado:**

	10°C	25°C	35°C
Min	24 horas	18 horas	12 horas
Max	36 horas	24 horas	18 horas

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El desempeño de este producto está asociado al grado de preparación de la superficie.

La superficie deberá estar limpia, seca 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.

#### Tratamiento de superficie por el proceso de Chorreado Abrasivo

Tratamiento abrasivo o fosfatación según sea necesario.

### Tratamiento de Superficie en Acero Carbono

Todas las soldaduras deben ser inspeccionadas y, siendo necesario, reparadas antes del término del chorreado abrasivo. Porosidades, cavidades, salpicaduras de soldadura, etc. deben ser reparadas por medio de tratamiento mecánico adecuado o reparación de soldadura, en las demás áreas, redondear aristas y cantos vivos ( $r \geq 2$  mm, ISO 8501-3).

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG.

#### PREPARACIÓN PARA 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.

##### Relación de mezcla (Volumen)

5 A X 1 B.

##### Diluyente

Diluyente SI 30

Para temperaturas superiores de 25°C

Diluyente SL 42

Para temperaturas inferiores a 25°C.

Flooding:

Diluyente SL 30

##### Dilución

Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 10%

No diluya con solventes que no sean indicados por WEG, ni exceda el porcentaje de dilución indicado.

Solamente adicione el diluyente tras la completa mezcla de los componentes A + B.

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)

6 h

##### Tiempo de inducción (25°C)

Aguardar 15 a 20 minutos antes de la aplicación.

En locales de mucho calor, recomendamos consultar al Departamento Técnico de WEG.

#### 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:	50 - 70 psi
Presión en el tanque:	10 - 20 psi
Dilución:	10%

##### Pistola Airless:

Usar Airless:	Utilizar mínimo bomba 60 : 1
Presión del fluido:	2000 – 3000 psi
Manguera:	¼ " de diámetro interno
Boquilla:	0,015" - 0,021"
Filtro:	Malla 60

Dilución: Max. 5%

**Flooding:**

La viscosidad de la aplicación varía de acuerdo con la temperatura del ambiente, altura del equipo.

**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.

**Rodillo:**

Utilizar rodillo de pelo corto y sin costura de lana de carnero o de lana sintética para pinturas epoxis.

Para aplicación por brocha y/o rodillo, podrá ser necesario aplicar en dos o más pasadas para obtener una capa uniforme y de acuerdo con el espesor de la película seca recomendada por mano.

**Limpieza de los equipos:**

Diluyente sl 30

No dejar que el producto catalizado permanezca en contacto con los equipos usados en la aplicación, ya que para temperaturas 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.

Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.

**NOTA:****DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN**

Para un buen desempeño del producto, recomendamos seguir las orientaciones de abajo:

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.

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.

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.

Durante la cura inicial (primeras 24 horas), la humedad no deberá ser superior a 70%, bajo el riesgo de comprometer el aspecto visual.

No deberá ser aplicado en condiciones adversas, como humedad relativa del aire (URA) por encima de 70% o sobre superficies condensadas. Podrán ocurrir pequeñas variaciones de color, aspecto y brillo de las piezas 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 aplicadas sean puestas a secar en ambientes externos.

Sistemas epoxi pueden tener el tiempo de cura mayor cuando son expuestos a bajas temperaturas. Para cura en temperaturas por debajo de 10°C, consulte al Departamento Técnico de WEG.

No aplicar el producto después de excedido el tiempo de vida útil de la mezcla (pot life).

Para mejores propiedades de aplicación, la temperatura de la pintura deberá estar entre 21 - 27 °C, antes de la mezcla y aplicación.

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.

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](http://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.