

# Pinturas

## Soluciones para Energía



## Soluciones para Centrales Hidroeléctricas



### WEGPOXI CVD 323

- Primer Acabado epoxi poliamida de alto contenido de sólidos en volumen, con pigmentación anticorrosiva a base de fosfato de zinc, secado rápido y buena aplicabilidad. Excelente adherencia al acero carbono tratado por chorreado abrasivo. Revestimiento aplicable en una única mano en alto espesor, simplificando el proceso de pintado.

### W-POXI WET SURFACE 88 HT

- Primer acabado epoxi poliamina de alto espesor, dos componentes, formulado con pigmentos anticorrosivos para superficie de acero. Desarrollado para la aplicación en superficies secas, húmedas, hidrorreadas y sobre primer específico.

### WEG TAR FREE WT

- Primer acabado epoxi, dos componentes, de alto espesor con excelente resistencia química, anticorrosiva y buena resistencia a la abrasión. Cumple la norma AWWA C-210. Cuenta con certificación para contacto con agua potable, respetando la Resolución 105 de ANVISA (Tipo I) y Decreto 2914 del Ministerio de la Salud.

**Preocupada con el medio ambiente, WEG Pinturas pone a disposición las Pinturas de la clase LOW VOC. ¿El resultado? Pintura de alta performance y reducido contenido de compuestos orgánicos volátiles.**

### WEGPOXI BLOCK N 2912

- Primer epoxi Novolac de alto espesor y alto contenido de sólidos en volumen de la clase LOW VOC. Excelente protección por barrera, además de gran resistencia a abrasión e impacto, ofrece protección anticorrosiva, excelente dureza superficial e impermeabilidad.

### W-THANE ENA 501

- Pintura de acabado en poliuretano acrílico alifático de alto espesor y alto contenido de sólidos por volumen, que proporciona resistencia a la intemperie continua. Pintura de la clase LOW VOC.

Usos Recomendados	Preparación de Superficie	Pintado Fondo			Pintado de Terminación		
		Capas	Líneas	µm	Capas	Líneas	µm
Compuertas Internas	Chorro Abrasivo Sa 2 ½	1	WEG TAR FREE WT	250	-	-	-
		2	WEGPOXI WETSURFACE 88 HT		-	-	-
		1	WEGPOXI BLOCK N 2912 TIPO II	400	-	-	-
Compuertas Externas	Chorro Abrasivo Sa 2 ½	1	W-POXI CVD 323	120 - 200	1	W-THANE ENA 501	75 - 125

Obs.: Los planes presentados se destinan a condiciones ideales de aplicación. En diferentes condiciones y planes, favor consultar al área técnica de WEG Pinturas.



## Soluciones para Centrales Termoeléctricas

### LACKPOXI N 2198

- Primer de adherencia para superficies no ferrosas.

### WEGPOXI CVD 322

- Primer Acabado epoxi poliamida de alto contenido de sólidos en volumen, con pigmentación anticorrosiva a base de fosfato de zinc, secado rápido y buena aplicabilidad. Excelente adherencia al acero carbono tratado por chorreado abrasivo. Revestimiento aplicable en una única mano en alto espesor simplificando el proceso de pintado.

### W-POXI ZSP 315 N1277

- Primer epoxi poliamida rico en zinc.

### W-POXI ERP 322

- Primer epoxi poliamida dos componentes, de alto tenor de sólidos y con pigmentación anticorrosiva a base de fosfato de zinc, con secado rápido y buena aplicabilidad. Presenta excelente adherencia al acero carbono, tratada por chorreado abrasivo.

### WEGTHANE HPA 501

- Pintura de acabado poliuretano acrílico alifático, con alto contenido de sólidos en volumen, óptima retención de brillo y color, así como resistencia química.

### ETIL SILICATO DE ZINCO N 2231

- Pintura de Etilo Silicato Inorgánico pigmentado con zinc y aluminio, resistente a alta temperatura (hasta 500°C).

### W-TERM HPD 364 ALUMINIO

- Pintura de acabado epoxi fenólico, con excelente resistencia química y anticorrosiva, recomendado para la aplicación sobre superficies que operan a temperaturas elevadas (hasta 220°C).

### W-TERM HPA 660 600°C Aluminio

- Pintura de acabado, monocomponente, a base de silicona modificada, resistente a temperatura hasta 600°C con primers inorgánicos de zinc, compone un sistema de alto desempeño en lo que se refiere a resistencia a corrosión y a altas temperaturas.

### WEGPOXI WET SURFACE 89 PW

- Primer acabado epoxi de dos componentes, de alto contenido de sólidos en volumen y alto espesor. Producto tolerante a superficies: aplicable en substratos de acero chorreado seco, húmedo, hidrochorreado y con tratamiento manual o mecánico. Ofrece excelente protección anticorrosiva en ambientes agresivos diversos.

Usos Recomendados		Pintado interno y Externo de Componentes, "Hoods", etc. - Superficies de Acero Galvanizado								
Aplicación	Preparación de Superficie	Pintado Fondo			Pintado Intermedio			Pintado Terminación		
		Capas	Línea	µm	Capas	Línea	µm	Capas	Línea	µm
Área resguardada (hasta 100°C)	Limpieza físico-química lijado	1	LACKPOXI N 2198	15	1	W-POXI ERP 322	80	-	-	-
Componentes Área Externa, Exposición Intemperismo (hasta 100°C)	Limpieza físico-química lijado	1	LACKPOXI N 2198	15	1	W-POXI ERP 322	100	1	WEGTHANE HPA 501	50

Usos Recomendados		Pintado interno y Externo de Componentes, "Hoods", etc. - Superficies de Acero Carbono								
Aplicación	Preparación de Superficie	Pintado Fondo			Pintado Intermedio			Pintado Terminación		
		Capas	Línea	µm	Capas	Línea	µm	Capas	Línea	µm
Área Convencional (hasta 100°C)	Chorro abrasivo Sa 2 ½	1	W-POXI ERP 322	100	-	-	-	1	WEGTHANE HPA 501	50
Componentes Área Convencional (hasta 100°C y picos de 500°C)	Chorro abrasivo Sa 2 ½	1	Etil Silicato de Zinc N 2231	75	-	-	-	-	-	-
Componentes Área Externa, Exposición Intemperismo (hasta 100°C)	Chorro abrasivo Sa 2 ½	1	W-POXI ZSP 315 N 1277	60	1	WEGPOXI CVD 323	100	1	W-THANE ERA 531	35
								1	WEGTHANE HPA 501	50
Mantenimiento	Manual o Mecánico	1	WEGPOXI WET-SURFACE 89 PW	100	1	WEGPOXI CVD 323	100	1	WEGTHANE HPA 501	50

Obs.: Los planes presentados se destinan a condiciones ideales de aplicación. En diferentes condiciones y planes, favor consultar al área técnica de WEG Pinturas.





## Soluciones para Centrales Eólicas

En el sector de energía Eólica, WEG cuenta con un amplio portafolio de soluciones, que engloba desde los pintados de palas, la estructura de torres, hasta los más diversos equipos internos y externos de la central, aliado a la versatilidad de los productos que pueden ser aplicados en los variados sustratos, como fibras, hormigón, acero galvanizado y plástico, con excelente protección anticorrosiva y alto desempeño.

### W-POXI ZSP 315 N1277

- Primer epoxi poliamida rico en zinc de dos componentes. El producto ofrece protección anticorrosiva al acero carbono. Posee secado rápido, incrementando la productividad. Cumple la norma Petrobras N 1277.

### WEGTHANE HPA 501

- Pintura de acabado poliuretano acrílico alifático de alta performance. Presenta alto contenido de sólidos en volumen, óptima retención de brillo y color, así como resistencia química.

### WEGPOXI WET SURFACE 88 HT

- Primer y Acabado epoxi poliamina de alto espesor, dos componentes, formulado con pigmentos anticorrosivos para superficie de acero. Producto desarrollado para aplicación en superficies secas, húmedas hidrochorreadas y sobre primer específico. Cuenta con certificación para contacto con alimentos (agua potable).

Plan Convencional - Utilizando el Primer la Base de Zinc										
Usos Recomendados	Preparación de Superficie	Pintado Fondo			Pintado Intermedio			Pintado Terminación		
		Capas	Línea	µm	Capas	Línea	µm	Capas	Línea	µm
Torre (parte externa)	Chorro abrasivo Sa 2 ½	1	W-POXI ZSP 315 N 1277	60	1	WEGPOXI WET SURFACE 88 HT	160	1	WEGTHANE HPA 501	60
Torre (parte interna)	Chorro abrasivo Sa 2 ½	1	W-POXI ZSP 315 N 1277	60	-	-	-	1	WEGPOXI WET SURFACE 88 HT	120

Obs.: Los planes presentados se destinan a condiciones ideales de aplicación. En diferentes condiciones y planes, favor consultar al área técnica de WEG Pinturas.



## Plan de Pintado para Torres Eólicas de Hormigón

Actualmente, las torres de hormigón permiten alturas superiores a las encontradas en torres de acero. Consecuentemente, se aumenta la capacidad de alcanzar alturas muy elevadas, como 120 metros o más. Basada en eso, WEG cuenta con planes de pintado específicos para torres de hormigón.

### W-POXI HSS 301

- Barniz epoxi poliamina dos componentes. Barniz sellante para ofrecer adherencia en superficies de hormigón, cemento amianto, mampostería y madera, así como para disminuir la absorción excesiva o irregular del acabado cuando es aplicado sobre substratos porosos.

### W-THANE TCA 502

- Pintura de acabado en poliuretano acrílico alifático de alto espesor y alto contenido de sólidos por volumen. Proporciona protección anticorrosiva por barrera y presenta alto poder de impermeabilización, excelente resistencia a la intemperie y abrasión. Línea de productos VOC (bajo contenido de compuestos orgánicos volátiles).

Plan de Pintado para Torres de Hormigón							
Usos Recomendados	Preparación de Superficie	Pintado de fondo			Pintado Terminación		
		Capas	Línea	µm	Capas	Línea	µm
Torre de hormigón	Lijado	1	W-POXI HSS 301	25	1	W-THANE TCA 502	75

## Plan de Pintado para Palas Eólicas

### W-POLI HSM 452 PUTTY

- **Masa Poliaspártica.** Producto de alto contenido de sólidos en volumen y secado extrarrápido. Puede ser aplicado en una única mano en alto espesor, directamente en la fibra. Utilizado como primer para modelamiento y corrección de imperfecciones de las palas eólicas.

### W-POLI LEP 455

- **Primer/intermediario poliaspártico.** Producto de alto contenido de sólidos en volumen. Secado extrarrápido, producto que proporciona excelente protección por barrera, gran resistencia a abrasión, impacto, excelente dureza superficial e impermeabilidad.

### W-POLI HSM 452 PORE FILLER

- **Masa Poliaspártica.** Producto de altos sólidos en volumen y secado extrarrápido. Aplicada en una única mano directamente al substrato o sobre Masa Putty.

### W-POLI RLA 455

- **Acabado poliaspártico.** Producto de alto contenido de sólidos en volumen, óptima retención de color y brillo y secado extrarrápido. Producto utilizado como acabado del pintado de palas eólicas.

Plan de Pintado para Palas Eólicas										
Usos Recomendados	Preparación de Superficie	Pintado de Fondo			Pintado Intermedio			Pintado Terminación		
		Capas	Línea	µm	Capas	Línea	µm	Capas	Línea	µm
Borde de ataque	Lijado	1	W-POLI HSM 452 PUTTY	500-3000	1	W-POLI HSM 452 PORE FILLER	100-200	1	W-POLI RLA 455	80-125
Cáscara de la pala		-	-	-	1-3*	W-POLI LEP 455	125-175			

Obs.: Los planes presentados se destinan a condiciones ideales de aplicación. En diferentes condiciones y planes, favor consultar al área técnica de WEG Pinturas.



## Soluciones para Transformadores

### W-POXI TFP 304

- Primer epoxi indicado para pintado interno de tanques de transformadores.

### STARZINC 122 N 1277

- Primer epoxi poliamida dos componentes rico en zinc. Otorga protección catódica al sustrato. Indicado como primer anticorrosivo en estructuras y equipos sujetos a ambientes agresivos. Cumple la norma Petrobras N 1277.

### W-POXI ERP 305

- Primer epoxi poliamida de secado rápido.

### W-POXI MCP 312

- Primer o intermedio epoxi poliamida de alto espesor.

### W-POXI MCP 300

- Primer epoxi poliamina, dos componentes, pigmentado con zinc y óxido de hierro micáceo. Posee secado rápido, reduciendo sensiblemente los intervalos de repintado. Excelente protección anticorrosiva y resistencia a abrasión.

### W-THANE HBA 503

- Pintura de acabado en poliuretano acrílico alifático de alto espesor y alto contenido de sólidos por volumen, bajo VOC. Proporciona protección anticorrosiva por barrera de alto poder de impermeabilización, resistencia química y resistencia al intemperismo continuo.

### LACKPOXI N 2198




- Pintura shop primer isocianato alifático, de secado rápido, excelente adherencia para superficies no ferrosas, como aluminio, acero galvanizado, plomo, cobre, latón y fibra de vidrio.

### Planes de Pintado para Transformadores

Usos Recomendados		Preparación de Superficie	Pintado Fondo		Pintado Intermedio		Pintado Terminación	
			Líneas	µm	Líneas	µm	Líneas	µm
Ambientes urbanos e industriales de mediana agresividad	Interna	Chorro Sa 2 ½	W-POXI TFP 304	40 - 50	-	-	-	-
Ambientes marítimos o de alta agresividad	Externa	Chorro Sa 2 ½	STARZINC 122 N 1277	65 - 120	W-POXI MCP 312	85 - 150	W-THANE HBA 503	75 - 125
Ambientes de mediana agresividad			W-POXI ERP 305	85 - 120	-	-	W-THANE HBA 503	75 - 125
Ambientes urbanos e industriales de mediana agresividad para sustrato de acero galvanizado		Limpieza físico-química / lijado	LACKPOXI N 2198	25 - 30	-	-	W-POXI TFP 304	40 - 50
Ambientes de mediana agresividad con sustrato de acero galvanizado					W-POXI ERP 305	85 - 150	W-THANE HBA 503	75 - 125

Obs.: Los planes presentados se destinan a condiciones ideales de aplicación. En diferentes condiciones y planes, favor consultar al área técnica de WEG Pinturas.

### Barnices para Transformadores

Producto	Característica	
LACKTHERM 1355	Barniz de impregnación clase F, para transformadores a aceite, con cura por secado al horno	
LACKTHERM 1303	Barniz de impregnación clase B, para transformadores de pequeño porte (industria electrónica), de secado al aire.	
LACKTHERM 1351	Barniz de impregnación clase F para transformadores a aceite con secado al aire.	



## Soluciones para Energía Solar

El sol es una fuente inagotable de energía, y Sudamérica tiene un potencial enorme para ser aprovechado. WEG utiliza su experiencia y tecnología para proveer una solución completa de pintado para estructuras que fijan las placas de los sistemas fotovoltaicos, siendo éstas de acero carbono, galvanizado y aluminio. Los pintados de esas estructuras tienen el objetivo de promover la durabilidad contra las acciones de intemperies, vientos o tempestades, que causan procesos de corrosión y pueden remover los componentes fijados a ellas.

Los sistemas fotovoltaicos tienen una vida media útil de 25 años, sus estructuras precisan garantizar alta durabilidad y resistencia por un tiempo similar, sean de grandes centrales solares como en pequeños proyectos de generación distribuida, incluso bajo condiciones climáticas adversas.

### W-POXI ZSP 315 N1277

- Primer epoxi poliamida rico en zinc.

### WEGTHANE HPA 501

- Pintura de acabado poliuretano acrílico alifático, con alto contenido de sólidos en volumen, óptima retención de brillo y color, así como resistencia química.

### W-POXI ERP 322

- Primer epoxi poliamida dos componentes, de alto contenido de sólidos en volumen y con pigmentación anticorrosiva a base de fosfato de zinc, con secado rápido y buena aplicabilidad. Presenta excelente adherencia al acero carbono, tratado por chorreado abrasivo.

Usos Recomendados	Preparación de Superficie	Pintado Fondo			Pintado Intermedio			Pintado Terminación		
		Capas	Línea	µm	Capas	Línea	µm	Capas	Línea	µm
Estructuras de acero carbono	Chorro Sa 2 ½	1	W-POXI ZSP 315 N1277	70	1	W-POXI ERP 322	150	1	WEGTHANE HPA 501	60
Estructura de acero galvanizado	Limpieza físico-química / lijado		LACKPOXI N2198	15						
Estructura de aluminio	Limpieza físico-química	-	-	-	-	-	-	-	-	-



# Sucursales WEG en el Mundo

## ALEMANIA

Türnich - Kerpen  
Teléfono: +49 2237 92910  
[info-de@weg.net](mailto:info-de@weg.net)

Balingen - Baden-Württemberg  
Teléfono: +49 7433 90410  
[info@weg-antriebe.de](mailto:info@weg-antriebe.de)

## ARGENTINA

San Francisco - Córdoba  
Teléfono: +54 3564 421484  
[info-ar@weg.net](mailto:info-ar@weg.net)

Córdoba - Córdoba  
Teléfono: +54 351 4641366  
[weg-morbe@weg.com.ar](mailto:weg-morbe@weg.com.ar)

Buenos Aires  
Teléfono: +54 11 42998000  
[ventas@pulverlux.com.ar](mailto:ventas@pulverlux.com.ar)

## AUSTRALIA

Scoresby - Victoria  
Teléfono: +61 3 97654600  
[info-au@weg.net](mailto:info-au@weg.net)

## AUSTRIA

Markt Piesting - Wiener  
Neustadt-Land  
Teléfono: +43 2633 4040  
[watt@wattdrive.com](mailto:watt@wattdrive.com)

## BÉLGICA

Nivelles - Bélgica  
Teléfono: +32 67 888420  
[info-be@weg.net](mailto:info-be@weg.net)

## BRASIL

Jaraguá do Sul - Santa Catarina  
Teléfono: +55 47 32764000  
[info-br@weg.net](mailto:info-br@weg.net)

## CHILE

Comuna Pudahuel - Santiago  
Teléfono: +56 2 27848900  
[info-cl@weg.net](mailto:info-cl@weg.net)

## CHINA

Nantong - Jiangsu  
Teléfono: +86 513 85989333  
[info-cn@weg.net](mailto:info-cn@weg.net)

Changzhou - Jiangsu  
Teléfono: +86 519 88067692  
[info-cn@weg.net](mailto:info-cn@weg.net)

## COLOMBIA

San Cayetano - Bogotá  
Teléfono: +57 1 4160166  
[info-co@weg.net](mailto:info-co@weg.net)

## ECUADOR

El Batán - Quito  
Teléfono: +593 2 5144339  
[ceccato@weg.net](mailto:ceccato@weg.net)

## EMIRATOS ARABES UNIDOS

Jebel Ali - Dubai  
Teléfono: +971 4 8130800  
[info-ae@weg.net](mailto:info-ae@weg.net)

## ESPAÑA

Coslada - Madrid  
Teléfono: +34 91 6553008  
[wegiberia@wegiberia.es](mailto:wegiberia@wegiberia.es)

## EEUU

Duluth - Georgia  
Teléfono: +1 678 2492000  
[info-us@weg.net](mailto:info-us@weg.net)

Minneapolis - Minnesota  
Teléfono: +1 612 3788000

## FRANCIA

Saint-Quentin-Fallavier - Isère  
Teléfono: +33 4 74991135  
[info-fr@weg.net](mailto:info-fr@weg.net)

## GHANA

Accra  
Teléfono: +233 30 2766490  
[info@zestghana.com.gh](mailto:info@zestghana.com.gh)

## INDIA

Bangalore - Karnataka  
Teléfono: +91 80 41282007  
[info-in@weg.net](mailto:info-in@weg.net)

Hosur - Tamil Nadu  
Teléfono: +91 4344 301577  
[info-in@weg.net](mailto:info-in@weg.net)

## ITALIA

Cinisello Balsamo - Milano  
Teléfono: +39 2 61293535  
[info-it@weg.net](mailto:info-it@weg.net)

## JAPON

Yokohama - Kanagawa  
Teléfono: +81 45 5503030  
[info-jp@weg.net](mailto:info-jp@weg.net)

## MALASIA

Shah Alam - Selangor  
Teléfono: +60 3 78591626  
[info@wattdrive.com.my](mailto:info@wattdrive.com.my)

## MEXICO

Huehuetoca - Mexico  
Teléfono: +52 55 53214275  
[info-mx@weg.net](mailto:info-mx@weg.net)

Tizayuca - Hidalgo  
Teléfono: +52 77 97963790

## PAISES BAJOS

Oldenzaal - Overijssel  
Teléfono: +31 541 571080  
[info-nl@weg.net](mailto:info-nl@weg.net)

## PERU

La Victoria - Lima  
Teléfono: +51 1 2097600  
[info-pe@weg.net](mailto:info-pe@weg.net)

## PORTUGAL

Maia - Porto  
Teléfono: +351 22 9477700  
[info-pt@weg.net](mailto:info-pt@weg.net)

## RUSIA y CEI

Saint Petersburg  
Teléfono: +7 812 363 2172  
[sales-wes@weg.net](mailto:sales-wes@weg.net)

## SINGAPOR

Singapor  
Teléfono: +65 68589081  
[info-sg@weg.net](mailto:info-sg@weg.net)

Singapor  
Teléfono: +65 68622220  
[watteuro@watteuro.com.sg](mailto:watteuro@watteuro.com.sg)

## SUDAFRICA

Johannesburg  
Teléfono: +27 11 7236000  
[info@zest.co.za](mailto:info@zest.co.za)

## SUECIA

Mölnlycke - Suecia  
Teléfono: +46 31 888000  
[info-se@weg.net](mailto:info-se@weg.net)

## REINO UNIDO

Redditch - Worcestershire  
Teléfono: +44 1527 513800  
[info-uk@weg.net](mailto:info-uk@weg.net)

## VENEZUELA

Valencia - Carabobo  
Teléfono: +58 241 8210582  
[info-ve@weg.net](mailto:info-ve@weg.net)

Para los países donde no hay una operación WEG, encuentre el distribuidor local en [www.weg.net](http://www.weg.net).



PAUMAR S.A. - IND. E COM. - GRUPO WEG  
Mauá - SP - Teléfono: (11) 4547-6100  
Guaramirim - SC - Teléfono: (47) 3276-4000  
Cabo de Santo Agostinho - PE - Teléfono: (81) 3512-3000  
PULVERLUX  
Buenos Aires - Argentina - Teléfono: +54 (11) 4299-8000  
[tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net)  
[www.weg.net](http://www.weg.net)

