

W-TAR FREE CVD 324

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Epoxi fenólico novalac de dos componentes de alto espesor por capa. Ofrece excelente resistencia química incluyendo diversos solventes, óptima resistencia anticorrosiva y a la abrasión.

USOS RECOMENDADOS: Indicado para ambientes altamente agresivos, proporcionando óptima protección anticorrosiva sobre acero carbono. Utilizado en exterior e interior de tuberías y estanques de almacenamiento de agua, pudiendo ser aplicado en altos espesores en mano única.

Las versiones producidas mediante sistema tintométrico no se recomiendan para trabajos en condiciones de inmersión.

CERTIFICACIONES Y APROBACIÓN: Cumple la norma AWWA C210-15 - Liquid Epoxy Coatings and Linings for Steel Water Pipe and Fittings.

Cumple el decreto del Ministerio de la Salud N° 2914 en lo que respecta a agua para consumo humano.

Este producto cumple con la normativa GM/MS n° 888 del Ministerio de Salud del 4 de mayo de 2021. 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	20 3,6	20 3,6	L
	Componente B	20 3,6	20 3,6	L

CARACTERÍSTICAS:

Color: Ral, Munsell o conforme el estándar del cliente.

Brillo: Mate

Plazo de validez (25°C): 24 meses

Rendimiento teórico: 1,35 m²/l sin dilución en el espesor de 600 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:

	10 °C	25 °C	35 °C
Toque:	7 horas	3 horas	2 horas
Manipulación:	18 horas	10 horas	6 horas
Final:	240 horas	168 horas	168 horas

Secado Repintado:

	10 °C	25 °C	35 °C
Min	18 horas	10 horas	6 horas
Max	5 días	2 días	2 días

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

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

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

Fondo, Boottop y Costado recomendamos efectuar la pintura sobre superficies granalladas al grado Sa 2½ o SSPC-SP10. Estándar visual ISO 8501-1.

En caso de que ocurra oxidación en el sustrato, entre el intervalo de tiempo del término del chorreado abrasivo y el inicio de la aplicación del pintado, la superficie deberá ser chorreada nuevamente hasta alcanzar el estándar visual recomendado.

Inspeccionar la superficie recién chorreada, observando la presencia de defectos superficiales que eventualmente podrán ser revelados tras esta etapa, adoptando prácticas apropiadas para minimizar tales defectos a través de esmerilado, llenado con soldadura y/o con masilla epoxi.

Tratamiento de superficie por el proceso de Limpieza manual Mecánica

Tratar la superficie mecánicamente hasta obtener, como mínimo, el grado St 3 del estándar visual de la norma ISO 8501-1 o conforme SSPC-SP 11, pudiendo utilizar como auxilio el estándar visual de la norma SSPC-VIS 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)

A X B. X C

Diluyente

Dilución

Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo.

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

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

Excesiva dilución de la pintura podrá afectar la formación de la película, su aspecto y dificultar la obtención del espesor recomendado.

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.

Reforzar todas las esquinas, hendiduras y cordones de soldadura con brocha, para evitar fallas prematuras en estas áreas.

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.

Pistola convencional:

Pistola:

JGA 502/3 Devilbiss o equivalente

Boquilla de fluido:

EX

Capa de aire: 704
 Presión de atomización: 60 - 65 psi
 Presión en el tanque: 10 - 20 psi

Pistola Airless:

Usar Airless: Utilizar mínimo bomba 60 : 1
 Presión del fluido: 4000 psi
 Manguera: ¼ " de diámetro interno
 Boquilla: 0,021" - 0,025"

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:**NOTA:**

Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.

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.

DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN

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

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.

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

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.

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

No deberá ser aplicado en condiciones adversas, como humedad relativa del aire (UR) por encima de 85%, ya que podrán ocurrir alteraciones de color y de aspecto.

Los productos a base de epoxi son conocidos por presentar excelentes propiedades anticorrosivas y baja resistencia a exposición a los rayos solares. En situaciones de exposición de la película aplicada a la acción de intemperie, presentará, con el pasar del tiempo, una pérdida de brillo, conocida como caleo o tizamiento, y como consecuencia alteración en su tonalidad. Recordamos que incluso sufriendo este caleo o tizamiento, la película no es perjudicada en su protección anticorrosiva.

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.

Se recomienda mantener la ventilación forzada en el interior de tanques/reservorios para evitar la saturación de solventes durante el curado.

Para productos destinados al contacto con agua potable o alimentos, es necesario realizar un lavado con agua dulce y jabón neutro antes de entrar en operación.

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.

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.