



W-POXI STD 32

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Primer acabado epoxi poliamina dos componentes con alto tenor de sólidos y alto espesor. Producto tolerante a superficies: aplicable en sustratos de acero tratados por chorreado seco, húmedo, hidrochorreado y con tratamiento manual o mecánico. Puede ser usado como convertidor de sistema. Ofrece excelente protección anticorrosiva en ambientes agresivos diversos.																																					
USO RECOMENDADO		Barcos, estructuras marítimas y offshore: Obras nuevas: pintado externo de tanques, decks, plataformas de explotación petrolífera, maquinaria de bordo. Mantenimiento: pintado interno de tanques de lastro y combustible. Aplicaciones industriales: Papel y celulosa, química y petroquímica, puentes, estructuras metálicas y maquinarias diversas, entre otras.																																					
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 de 20L conteniendo 17,15L																																					
	Componente B	Envase de 3,6L con 2,85L																																					
CARACTERÍSTICAS	Color	Rojo Óxido.																																					
	Brillo	Semimate Satinado																																					
	Contenido de VOC	440.27 g/l																																					
	Sólidos por Volumen	83 ± 2% (ISO 3233)																																					
	Estabiliad	24 meses																																					
	Espesor de Capa Seca	150 µm - 300 µm																																					
	Resistencia al Calor Seco	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.																																					
	Rendimiento Teórico	3,69 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 225 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.																																					
SECADO		<table><tr><td>Secado</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td></td><td>10 °C</td><td>25 °C</td><td>35 °C</td></tr><tr><td>Tacto</td><td>6 horas</td><td>3 horas</td><td>2 horas</td></tr><tr><td>Manejo</td><td>24 horas</td><td>18 horas</td><td>6 horas</td></tr><tr><td>Final</td><td>240 horas</td><td>168 horas</td><td>144 horas</td></tr><tr><td colspan="4">Secado para Repintado</td></tr><tr><td></td><td>10 °C</td><td>25 °C</td><td>35 °C</td></tr><tr><td>Minima</td><td>24 horas</td><td>8 horas</td><td>6 horas</td></tr><tr><td>Maxima</td><td>35 días</td><td>30 días</td><td>10 días</td></tr></table>		Secado					10 °C	25 °C	35 °C	Tacto	6 horas	3 horas	2 horas	Manejo	24 horas	18 horas	6 horas	Final	240 horas	168 horas	144 horas	Secado para Repintado					10 °C	25 °C	35 °C	Minima	24 horas	8 horas	6 horas	Maxima	35 días	30 días	10 días
Secado																																							
	10 °C	25 °C	35 °C																																				
Tacto	6 horas	3 horas	2 horas																																				
Manejo	24 horas	18 horas	6 horas																																				
Final	240 horas	168 horas	144 horas																																				
Secado para Repintado																																							
	10 °C	25 °C	35 °C																																				
Minima	24 horas	8 horas	6 horas																																				
Maxima	35 días	30 días	10 días																																				

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, soplo 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 50 y 75 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.

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.

Hidrolimpieza / Chorro de Agua a Presión

Se recomienda efectuar la pintura sobre superficies hidrochorreadas al grado CWJ-2 conforme norma SSPC-VIS 4. Se permite aplicar el producto sobre superficies con "flash rust leve", grado CWJ-2L.

Herramientas Manuales y Mecánicas

Puede ser utilizado en piezas que presentan los grados de oxidación C o D, según los estándares visuales ISO 8501-1.

Si no es posible realizar la limpieza manual mecánica, como alternativa, realizar chorreado abrasivo comercial, grado Sa 2 según el estándar visual ISO 8501-1 (C Sa 2 y D Sa 2) o según SSPC-SP 6/NACE No. 3, estándar visual SSPC-VIS 1 (C SP 6, D SP 6).

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.

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.

Los Shop Primers de Silicato de Zinc intactos deben prepararse con chorreado ligero. Los Shop Primers de Epoxi Óxido de Hierro deben estar limpios y secos antes de la aplicación.

Obra Nueva

Para obras nuevas, tratar salpicaduras, cordones de soldadura, áreas dañadas, bordes y esquinas vivas mediante chorro abrasivo grado Sa 2½ o SSPC-SP10, estándar visual ISO 8501-1. En caso de no ser posible, consultar al Departamento Técnico de WEG.

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.
Proporción de Mezcla	Por volumen: 6 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE EPOXI 3005
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 10%.
Notas	La cantidad de diluyente puede variar dependiendo del

**Vida Útil de la Mezcla**

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.

Solo agregue el diluyente después de mezclar completamente los componentes A y B.

4 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.

Tiempo de Inducción

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**Pistola Convencional**

Pistola: JGA 502/3 Devilbiss o equivalente
Boquilla de fluido: EX
Capucha de aire: 704
Presión de atomización: 60 - 65 psi
Presión del tanque: 10 - 20 psi.

Pistola Airless

Airless: Utilizar bomba mínima 60:1
Presión del fluido: 2500 - 3500 psi
Manguera: 1/4" de diámetro interno
Boquilla: 0,017" - 0,025".

Rodillo

Utilizar rodillo de pelo corto y sin costura de lana de cordero o de lana sintética para pinturas epoxi.
Recomendado solo para pequeñas áreas o retoques.
Utilizar rodillo de lana de cordero de pelo bajo y sin costura o de lana sintética para pinturas epoxi.
No recomendado para pintura interna de tanques.
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.

Brocha

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

Limpieza de los equipos:

DILUYENTE EPOXI 3005

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.

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.

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.

Por tratarse de un primer, podrá ocurrir variación de color entre lotes de este material.

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

Durante el proceso de curado, si las piezas aplicadas son sometidas a bajas temperaturas y/o alta humedad, podrá ocurrir exudación en la película, la cual debe ser removida con agua dulce o con un paño humedecido en diluyente apropiado. No afecta la calidad ni la resistencia anticorrosiva de la película.

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.

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

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

El producto WEGPOXI STD 323 puede aplicarse sobre pinturas envejecidas o sobre otros sistemas de pintura. Sin embargo, se recomienda probar la compatibilidad del WEGPOXI STD 323 con la pintura anterior en una pequeña área de ensayo. Se aconseja realizar un lijado para eliminar el brillo y obtener un mejor rendimiento del producto. Debe asegurarse que el material original esté bien adherido. Toda pintura no adherida debe eliminarse. Los puntos con corrosión o las aplicaciones sobre pinturas envejecidas deben tratarse según las orientaciones técnicas.

Para la aplicación de acabados sobre el WEGPOXI STD 323, debe respetarse el tiempo de repintado. La superficie debe estar seca y libre de contaminantes.

En caso de no aplicar un acabado sobre el WEGPOXI STD 323, pueden aplicarse dos manos de este producto con el espesor adecuado.

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.