



W-POXI WZP 31

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Primer epoxi poliamida de dos componentes rico en zinc. El producto ofrece protección anticorrosiva al acero carbono. Posee secado rápido, incrementando la productividad.																										
USO RECOMENDADO		Indicado como primer anticorrosivo en estructuras y equipos sujetos a ambientes altamente 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		<table><tr><td>Componente A</td><td>Envase de 3,6L que contiene 2,88L.</td></tr><tr><td>Componente B</td><td>Envase de 0,9L conteniendo 0,72L</td></tr></table>	Componente A	Envase de 3,6L que contiene 2,88L.	Componente B	Envase de 0,9L conteniendo 0,72L																						
Componente A	Envase de 3,6L que contiene 2,88L.																											
Componente B	Envase de 0,9L conteniendo 0,72L																											
CARACTERÍSTICAS		<table><tr><td>Color</td><td>Gris.</td></tr><tr><td>Brillo</td><td>Mate</td></tr><tr><td>Contenido de VOC</td><td>1002.84 g/l</td></tr><tr><td>Sólidos por Volumen</td><td>70 ± 2% (ISO 3233)</td></tr><tr><td>Estabiliad</td><td>12 meses</td></tr><tr><td>Espesor de Capa Seca</td><td>50 µm - 75 µm</td></tr><tr><td>Resistencia al Calor Seco</td><td>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.</td></tr><tr><td>Rendimiento Teórico</td><td>11,20 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 63 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.</td></tr></table>	Color	Gris.	Brillo	Mate	Contenido de VOC	1002.84 g/l	Sólidos por Volumen	70 ± 2% (ISO 3233)	Estabiliad	12 meses	Espesor de Capa Seca	50 µm - 75 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	11,20 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 63 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.										
Color	Gris.																											
Brillo	Mate																											
Contenido de VOC	1002.84 g/l																											
Sólidos por Volumen	70 ± 2% (ISO 3233)																											
Estabiliad	12 meses																											
Espesor de Capa Seca	50 µm - 75 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	11,20 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 63 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.																											
SECADO		<table><tr><td rowspan="4">Secado</td><td>10 °C</td><td>25 °C</td><td>35 °C</td></tr><tr><td>3 horas</td><td>1 hora</td><td>45 min</td></tr><tr><td>12 horas</td><td>5 horas</td><td>2 horas</td></tr><tr><td>240 horas</td><td>168 horas</td><td>168 horas</td></tr><tr><td rowspan="4">Secado para Repintado</td><td>10 °C</td><td>25 °C</td><td>35 °C</td></tr><tr><td>6 horas</td><td>3 horas</td><td>2 horas</td></tr><tr><td>30 días</td><td>30 días</td><td>30 días</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr></table>	Secado	10 °C	25 °C	35 °C	3 horas	1 hora	45 min	12 horas	5 horas	2 horas	240 horas	168 horas	168 horas	Secado para Repintado	10 °C	25 °C	35 °C	6 horas	3 horas	2 horas	30 días	30 días	30 días			
Secado	10 °C	25 °C		35 °C																								
	3 horas	1 hora		45 min																								
	12 horas	5 horas		2 horas																								
	240 horas	168 horas	168 horas																									
Secado para Repintado	10 °C	25 °C	35 °C																									
	6 horas	3 horas	2 horas																									
	30 días	30 días	30 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 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.

Mantenimiento y Reparación

NOTA: Respetar el intervalo de repintado para la aplicación de la capa subsiguiente. Si se excede, realizar lijado manual/mecánico superficial para romper el brillo de la capa anterior, seguido de limpieza de polvo y residuos, garantizando mejor adherencia entre capas de pintura.

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.

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

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

Proporción de Mezcla

Por volumen: 4 A x 1 B.

Diluyente

DILUYENTE EPOXI 3005

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

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.

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: 2700 - 3000 psi
Manguera: 1/4" de diámetro interno
Boquilla: 0,019" - 0,023".
Filtro: malla 60.

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.
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.

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.

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.

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.

Pinturas realizadas con variación en el método de aplicación en la misma obra pueden generar diferencias de brillo y aspecto final de las superficies.

En superficies recién pintadas en contacto directo con el agua durante el proceso de curado, podrán ocurrir manchas localizadas con alteración en el color (más visible en los colores oscuros), retraso en el curado y compromiso en el desempeño del producto.

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.

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.
