



W-TERM CVP 655

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO				Primer a base de silicona modificada pigmentado con polvo de zinc.		
USO RECOMENDADO				Indicado para pintado de chimeneas, hornos, calderas, intercambiadores de calor, tuberías u otros equipos que operen a temperaturas entre 150°C y 500°C: 150-300°C - período continuo; 350-500°C - período de hasta 24 horas.		
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				Monocomponente	Envase de 3,6L conteniendo 3L	
CARACTERÍSTICAS				Color	Gris.	
				Brillo	Ultramate	
				Sólidos por Volumen	50 ± 2% (ISO 3233)	
				Estabiliad	12 meses	
				Espesor de Capa Seca	40 µm - 50 µm	
				Resistencia al Calor Seco	Temperatura máxima 500 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 500 °C, pero a partir de 150°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.	
				Rendimiento Teórico	10,00 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 50 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.	
SECADO				Secado		
					10 °C	25 °C
				Manejo	2 horas	40 min
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, 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. Herramientas Manuales y Mecánicas 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).		
PREPARACIÓN DE APLICACIÓN				Mezcla	Homogeneizar el contenido del envase por medio de agitación mecánica o neumática. Asegurarse de que ningún sedimento quede retenido en el fondo del envase.	



Diluyente	DILUYENTE ALQUIDICO 1024
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	No relevante.

FORMAS DE APLICACIÓN

Pistola Convencional	Pistola: JGA 502 Devilbiss o equivalente Boquilla de fluido: FX Capucha de aire: 704 Presión de atomización: 60 - 65 psi Presión del tanque: 10 - 20 psi.
Brocha	Recomendado solo para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, aristas vivas y retoques). 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. Utilizar brocha de 75 a 100 mm de ancho para superficies mayores y de 25 a 38 mm para retoques.
Limpieza de los equipos:	DILUYENTE ALQUIDICO 1024
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. 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. No dejar material en las mangueras, pistolas y equipos usados en la pulverización. Lavar completamente todo el equipo utilizado. Agregamos que constituye buena práctica de trabajo lavar periódicamente el equipo de pulverización durante el día. La frecuencia de limpieza dependerá de la cantidad pulverizada, de la temperatura y del tiempo transcurrido, incluyendo todas las pausas.

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.

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.

El desempeño máximo del producto se obtiene cuando el equipo pintado entra en operación a temperatura de 180°C a 230°C. Se recomienda elevar esta temperatura ligeramente.

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

Para equipos que operen por debajo de 150°C, es necesario un precurado de 30 minutos a 180°C.

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.

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.
