



W-CRIL HIDRO CVD 73

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Pintura a base de resina acrílica soluble en agua de secado rápido y protección anticorrosión.
USO RECOMENDADO		Excelente producto para pintado de máquinas, piezas y equipos industriales.
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 20L conteniendo 20L Envase de 200L conteniendo 200L
CARACTERÍSTICAS	Color	RAL, Munsell o según el estándar del cliente.
	Brillo	Semibrillo (60 - 80 UB) W-CRIL HIDRO CVD 732 Semimate (30 - 60 UB) W-CRIL HIDRO CVD 733 Mate (15 - 30 UB) W-CRIL HIDRO CVD 734 Ultramate (0 - 15 UB) W-CRIL HIDRO CVD 735
	Sólidos por Volumen	38 ± 2% (ISO 3233)
	Estabiliad	12 meses
	Espesor de Capa Seca	40 µm - 50 µm
	pH	8,5
	Resistencia al Calor Seco	Temperatura máxima 80 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 80 °C, pero a partir de 80°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.
	Rendimiento Teórico	8,44 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 45 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.
SECADO	Secado	25 °C
	Tacto	45 min
	Manejo	90 min
	Final	168 horas
	Secado para Repintado	25 °C
	Minima	5 horas
	Maxima	24 horas
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.		



Perfil de Rugosidad Recomendado

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 40 y 60 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).

Evaluar la superficie después del chorro, observando defectos revelados y adoptar prácticas para minimizarlos, como esmerilado o relleno.

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.

Superficies de Acero al Carbono

Capas superficiales duras (por ejemplo, resultantes de corte con llama) deben retirarse mediante esmerilado antes de iniciar el chorreado abrasivo.

Todas las soldaduras deben inspeccionarse y, si es necesario, repararse antes de terminar el chorreado abrasivo. Porosidades, cavidades, salpicaduras de soldadura, etc., deben repararse mediante tratamiento mecánico adecuado o reparación de soldadura. En otras áreas, redondear bordes y esquinas vivas (r e 2 mm, ISO 8501-3).

Superficies Fosfatadas

Realizar el proceso de conversión de capa mediante fosfatación, utilizando fosfato de zinc o trifosfato catiónico, con una masa entre 2,0 g/m² y 4,0 g/m². Seguir los pasos secuenciales: desengrase; lavado; decapado; lavado; acondicionador; fosfatación; lavado; pasivación; enjuague con agua desionizada; secado.

NOTA: La preparación de la superficie debe ejecutarse conforme a todos los pasos secuenciales pertinentes al proceso de fosfatación, siguiendo las recomendaciones del fabricante del pretratamiento.

Sobre Imprimación

Respetar el intervalo de repintado del producto. Si se supera, realizar lijado manual/mecánico superficial para romper el brillo y limpiar polvo/residuos para mejor adherencia entre capas.

PREPARACIÓN DE APLICACIÓN		
	Mezcla	Homogeneizar el contenido de cada componente mediante agitación mecánica o neumática (A y B). Agregue el componente B al componente A, según la proporción de mezcla indicada, bajo agitación, hasta completa homogenización.
	Diluyente	AGUA
	Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 5%.
	Notas	Las pinturas hidrosolubles son naturalmente tixotrópicas, requiriendo precaución durante el proceso de dilución. 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.



Rodillo	Utilizar rodillo de pelo corto y sin costura de lana de cordero o de lana sintética para pinturas epoxi.
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.
Limpieza de los equipos:	AGUA
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. 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. 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

Las pinturas a base de agua son conocidas por su baja toxicidad, pero son vulnerables a contaminaciones del medio, principalmente por solventes que no sean agua. Para un mejor desempeño, se debe mantener el pH entre 8,0 y 9,0. Una vez abierto el envase, se recomienda usar el producto en su totalidad.

Colores claros pueden requerir más de una mano para obtener cobertura uniforme.

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

Antes de la aplicación, observar condiciones climáticas: no debe haber amenaza de lluvia o llovizna. La temperatura de la superficie debe estar como mínimo 3°C por encima del punto de rocío y la humedad relativa no debe exceder el 85%. Condiciones adversas pueden causar variaciones de color y otras características. Consulte al Departamento Técnico WEG.

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.

Bajo condiciones climáticas adversas en ambientes interiores y/o exteriores con alta humedad relativa, lluvia o llovizna, temperaturas bajas o muy bajas y temperaturas excesivamente altas, pueden ocurrir variaciones en el color y otras características del producto. Consulte al Departamento Técnico de WEG para más información.

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.