



W-POXI BLOCK GFD 362 SR

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO				
Imprimación, intermedio y acabado epoxi poliarmínico de curado rápido, alto espesor, sin disolventes, formulado con pigmentos anticorrosivos no tóxicos para superficies de acero al carbono y aplicable en una sola capa. Este producto ha sido desarrollado para superficies preparadas mediante chorro de arena e hidrochorro y puede aplicarse en superficies húmedas. La ventaja de este producto es que puede utilizarse en superficies húmedas y permite trabajar en equipos, andamios y zonas de interés para los sectores de la planificación y la producción en poco tiempo.				
USO RECOMENDADO				
Trabajos de inmersión en agua salada a temperaturas de hasta 60°C.				
Barcos, estructuras marítimas y offshore: tanques de lastro y combustible, decks, plataformas de explotación petrolífera y gas natural, maquinaria de bordo, tuberías, etc.				
Aplicaciones industriales: Puentes, estructuras metálicas y maquinaria diversa.				
Tuberías: Puede ser aplicado en el interior y exterior de tuberías.				
CERTIFICACIONES Y APROBACIONES				
El producto cumple con ISO 12944-9 - Condición CX e Im4.				
El producto cumple la Norma Petrobas N 1374 Anexo A - Revestimiento de Alto Desempeño.				
Producto cumple con la Norma Petrobras N 2943 Anexo A.2 - 06/2020.				
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 3,6L que contiene 3,6L. Envase de 20L conteniendo 20L		
Componente B		Envase de 3,6L con 3,6L Envase de 20L conteniendo 20L		
CARACTERÍSTICAS				
Color		Según estándar del cliente. Cartela RAL y Munsell.		
Brillo		Brillante		
Contenido de VOC		3.16 g/l		
Sólidos por Volumen		100% (ISO 3233)		
Estabiliad		24 meses		
Espesor de Capa Seca		400 µm - 1.000 µm		
Resistencia al Calor Seco		Temperatura máxima 200 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 200 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.		
Rendimiento Teórico		1,43 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 700 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.		
SECADO				
Secado				
		10 °C	25 °C	35 °C
Tacto		5 horas	120 min	90 min
Manejo		12 horas	8 horas	6 horas
Final		30 horas	15 horas	12 horas
Pot life		70 min	60 min	45 min



Secado para Repintado

	10 °C	25 °C	35 °C
Minima	12 horas	8 horas	6 horas
Maxima	36 horas	24 horas	18 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 eliminarse con un cepillo seco, y las sales solubles deben retirarse mediante lavado con agua dulce a alta presión.

Perfil de Rugosidad Recomendado

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 50 y 100 micrómetros.

Chorro Abrasivo

Para otras aplicaciones, se recomienda efectuar la pintura sobre superficies chorreada al grado Sa 2½ o Sa 3, conforme norma SSPC-SP10 o SSPC-SP5, respectivamente. Estándar visual ISO 8501-1.

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

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.

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.

Sobre Pintura Envejecida

Se recomienda probar la pintura en una pequeña área para verificar compatibilidad y asegurarse de que la pintura envejecida esté bien adherida. Pinturas sueltas o mal adheridas deben retirarse. El repintado debe realizarse solo en superficies bien conservadas.

Puntos de corrosión, áreas desgastadas o dañadas deben prepararse mediante chorreado abrasivo comercial grado Sa 2 o, si no es posible, mediante herramientas mecánico-rotativas según SSPC-SP 11.

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: 1 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE EPOXI 3005
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como

máximo 5%.

Vida Útil de la Mezcla

1 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 Airless

Airless: Utilizar bomba mínima 70:1
Presión del fluido: 2700 - 3000 psi
Manguera: 3/8" de diámetro interno
Boquilla: 0,019" - 0,023".

Rodillo

Utilizar rodillo de pelo corto y sin costura de lana de cordero o de lana sintética para pinturas epoxi.
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).
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:

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.
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.

Es indispensable el correcto lavado y desengrasado de la superficie, así como el lijado de pinturas antiguas siempre que sea necesario para promover la adherencia.

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

No aplicar el producto después de que el tiempo de vida útil de la mezcla (pot life) haya sido superado.

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 preparación de la superficie al grado Sa 2½ o SSPC SP10 (patrón visual ISO 8501-1). Estándares menos exigentes son aceptables siempre que no existan contaminantes, complementándose con limpieza con agua a alta presión.

La exposición de la película a temperaturas superiores a 120°C podrá comprometer el desempeño del producto en cuanto a adherencia y resistencia química.

Se recomienda pintar solamente si la temperatura medida de la superficie está como mínimo 3°C por encima del punto de rocío y con una temperatura máxima de 52°C.

La pintura W-POXI GFD 362 SR puede aplicarse en condiciones en las cuales la humedad relativa del aire no exceda el 95%. Debe evitarse la aplicación bajo lámina de agua.

Independientemente del tipo de preparación, la tolerancia del producto a la humedad permite el lavado de la superficie con agua dulce inmediatamente antes de la pintura, minimizando los niveles de sales presentes.

El W-POXI GFD 362 SR permite pintura en superficies recientemente hidrochorreadas con pequeños rastros de corrosión ligera (Flash rust o grado "moderado" SSPC VIS4(I)/NACE N°7).

Para aplicación con brocha o rodillo, puede ser necesario aplicar dos o más manos para obtener capa uniforme y espesor de película recomendado.

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.
