



W-ESTER HIDRO HPP 71

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Imprimación soluble en agua de alto rendimiento basada en resinas de éster epoxi. Excelente rendimiento mecánico y anticorrosivo.																	
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 3,6L conteniendo 3,6L Envase de 20L conteniendo 20L Envase de 200L conteniendo 200L																
CARACTERÍSTICAS		Color	Según estándar del cliente. Cartela RAL y Munsell.																
		Brillo	Mate																
		Sólidos por Volumen	38 ± 2% (ISO 3233)																
		Estabiliad	6 meses																
		Espesor de Capa Seca	40 µm - 60 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	sin dilución, con un espesor de película seca de 50 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.																
SECADO		Secado	<table><tr><th></th><th>10 °C</th><th>25 °C</th><th>35 °C</th></tr><tr><td>Tacto</td><td>3 horas</td><td>2 horas</td><td>1 hora</td></tr><tr><td>Manejo</td><td>4 horas</td><td>3 horas</td><td>2 horas</td></tr><tr><td>Final</td><td>168 horas</td><td>168 horas</td><td>168 horas</td></tr></table>		10 °C	25 °C	35 °C	Tacto	3 horas	2 horas	1 hora	Manejo	4 horas	3 horas	2 horas	Final	168 horas	168 horas	168 horas
	10 °C	25 °C	35 °C																
Tacto	3 horas	2 horas	1 hora																
Manejo	4 horas	3 horas	2 horas																
Final	168 horas	168 horas	168 horas																
		Secado para Repintado	<table><tr><th></th><th>10 °C</th><th>25 °C</th><th>35 °C</th></tr><tr><td>Minima</td><td>10 horas</td><td>6 horas</td><td>4 horas</td></tr><tr><td>Maxima</td><td>36 horas</td><td>24 horas</td><td>16 horas</td></tr></table>		10 °C	25 °C	35 °C	Minima	10 horas	6 horas	4 horas	Maxima	36 horas	24 horas	16 horas				
	10 °C	25 °C	35 °C																
Minima	10 horas	6 horas	4 horas																
Maxima	36 horas	24 horas	16 horas																
		Secado en Horno	<table><tr><th></th><th>60 °C</th></tr></table>		60 °C														
	60 °C																		
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.																	



Desengrase

Remover totalmente la oleosidad de la superficie con paños limpios embebidos con el diluyente para limpieza, conforme SSPC SP1. En toda limpieza de superficie con paños, realizar la sustitución de éstos para evitar la saturación. No utilizar estopas ni paños coloridos.

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).

Inspeccionar la superficie recién chorreada, observando defectos que pueden revelarse después del tratamiento. Corregir mediante esmerilado, relleno con soldadura y/o masilla epoxi.

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.

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 del envase por medio de agitación mecánica o neumática. Asegurarse de que ningún sedimento quede retenido en el fondo del envase.
Proporción de Mezcla		Por volumen: - A x - B.
Diluyente		AGUA
Dilución		Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 10%.
Notas		Las pinturas hidrosolubles son naturalmente tixotrópicas, requiriendo precaución durante el proceso de dilución.
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.
Pistola Airless		Airless: Utilizar bomba mínima 40:1 Presión del fluido: 1200 - 2200 psi Manguera: 1/4" de diámetro interno Boquilla: 0,013" - 0,017".
Brocha		Recomendado solo para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, aristas vivas y retoques).
Inmersión		Tanques debidamente preparados para aplicación de pinturas por inmersión con agitación continua. Recomendamos un tanque con recirculación y cascada para homogeneización y eliminación de burbujas. El producto deberá mantenerse con pH de 8,5 a 9,5. En caso de variaciones, corregir el pH del producto con solución de ajuste de pH WEG. Recomendamos la limpieza interna del tanque cada 3 meses.
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.

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

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.

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.

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.