



W-POXI HSM 32

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Masilla epoxi poliamida de dos componentes con alto contenido de sólidos por volumen y alto espesor por capa, con propiedades anticorrosivas. Tiene bajo contenido de compuestos orgánicos volátiles (Low VOC).		
USO RECOMENDADO		Utilizado para reparar imperfecciones en áreas horizontales y verticales en sustratos de acero y concreto en interno de estanques, pisos y fibras. Por presentar bajo tenor de VOC, es adecuado para uso en áreas confinadas.		
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	Componente A	Envase de 3,6L que contiene 2,88L.		
	Componente B	Envase de 0,9L conteniendo 0,72L		
CARACTERÍSTICAS	Color	Blanco.		
	Brillo	Semibrillo		
	Contenido de VOC	113.63 g/l		
	Sólidos por Volumen	93 ± 2% (ISO 3233)		
	Estabiliad	24 meses		
	Espesor de Capa Seca	500 µm - 6.000 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	0,29 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 3.250 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.		
SECADO	Secado			
		10 °C	25 °C	35 °C
	Final	216 horas	168 horas	144 horas
	Secado para Repintado			
		10 °C	25 °C	35 °C
	Minima	24 horas	18 horas	16 horas
Maxima	78 horas	72 horas	70 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, soplo 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.

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 de Concreto

No se debe aplicar ningún tipo de recubrimiento o pintura sin que el concreto (o contrapiso de mortero de cemento y arena) esté totalmente seco y curado al menos 28 días en condiciones climáticas normales.

Antes de iniciar la pintura, el concreto debe presentar humedad residual máxima de 6%.

En el proyecto de ejecución del concreto, deberá haberse previsto una impermeabilización previa para evitar humedad ascendente o subida del nivel freático por capilaridad del concreto, bajo riesgo de aparición de ampollas y desprendimiento de la pintura.

No se debe aplicar ningún recubrimiento o pintura sobre piso o contrapiso de concreto aditivado con acelerador de curado sin pruebas representativas que indiquen posibilidad de adhesión satisfactoria del sistema de pintura a aplicar.

Para más información, consultar Manual de preparación y aplicación de superficies de concreto.

No aplicar recubrimientos sobre pisos contaminados con aceites o productos agresivos. El piso debe limpiarse eficazmente. Si se aplica sobre residuos de estos contaminantes, puede ocurrir desprendimiento de la película y otros defectos.

Tratamiento con ácido: recomendado en pisos a nivel del suelo y paredes, siempre que no haya riesgo de filtraciones, ya que el ataque ácido en el refuerzo puede comprometer la resistencia mecánica y la seguridad de la estructura. Si se opta por este método, seguir las instrucciones de los boletines técnicos de los productos o de su aplicador.

Escarificación (fresado) para esquema moderado: este método es una excelente opción para reparaciones y recuperación de superficies dañadas, siendo adecuado tanto para trabajos ligeros como pesados. Es recomendable para corte de surcos antideslizantes, remoción de capas superficiales de concreto contaminadas como grasa, aceite, caucho, pavimentos sintéticos, pinturas, salpicaduras, franjas de señalización de tráfico, entre otras aplicaciones en superficies de pisos en general. La fresadora consiste en un motor que rota un carrete de herramientas/discos de widia (carburo de tungsteno), que realizan el picado y desgaste de la superficie del piso. La profundidad del desgaste dependerá del tipo y forma del disco utilizado junto al eje de la fresadora.

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

La preparación de la superficie debe ejecutarse conforme norma SSPC SP-13/NACE N° 6, Guía Técnica N° 03732 del ICRI - International Concrete Repair Institute, y compararse con estándar visual expresado como CSP 1 a 10.

Recubrimiento sobre concreto antiguo, solo mediante recomendación del Departamento Técnico de WEG.



Pulidoras manuales y de martillos rotativos: estas máquinas trabajan con motores con 1 o 2 discos multiusos (3 piedras o insertos diamantados por disco). Según dureza del piso, se pueden usar insertos de carborundum o widia (carburo de tungsteno).

El desempeño de este producto está asociado al grado de preparación de la superficie. La superficie debe estar limpia, sólida, libre de cualquier tipo de contaminantes, completamente seca y presentar rugosidad suficiente para permitir la adherencia del sistema de protección aplicado.

Verificar la presencia de humedad en el concreto según norma ASTM D 4263.

Chorro cerrado con turbinas centrífugas: proceso con chorro/turbinas centrífugas, usando granalla de acero en circuito cerrado.

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 del componente con una espátula. Asegúrese de que ningún pigmento quede retenido en el fondo del envase. Adicione el componente B al componente A, respetando la relación de la mezcla. Mezcle perfectamente con la espátula.
Proporción de Mezcla	Por volumen: 4 A x 1 B.
Diluyente	No aplicable.
Dilución	Listo para usar.
Notas	No es necesaria dilución. Producto listo para usar. En caso de necesidad, consultar el Departamento Técnico de WEG.
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.
Tiempo de Inducción	No necesita tiempo de inducción. En lugares de mucho calor, se recomienda consultar al Departamento Técnico de WEG.

FORMAS DE APLICACIÓN

Llana, Espátula y Rastrillo	Aplicar por extendido.
Limpieza de los equipos:	No aplicable.
Notas	Los datos presentados sirven como guía y se pueden utilizar equipos similares. 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. Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.

DESEMPEÑO DE APLICACIÓN

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.

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.

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.

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.

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.

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.
