

SOLUCIONES PARA PINTADO DE ESTRUCTURAS METÁLICAS

Pinturas que sirven a todo tipo de ambientes, con vistas a una mayor protección y durabilidad.





SOLUCIONES PARA

ESTRUCTURAS METÁLICAS

Soluciones en Pinturas Líquidas

Para el segmento de estructuras metálicas la WEG ha desarrollado líneas de productos que puedan atender a todo tipo de ambiente, visando la mayor protección, durabilidad y, consecuentemente, la satisfacción del cliente. Presentaremos en este catálogo, líneas de productos WEG. Sus respectivos plaños de pintura podrán ser acompañados al final, con una tabla informativa para facilitar la elección del producto en relación a cada tipo de clasificación de ambiente, conforme ISO 12944.

Clasificación de Ambiente: (C1/C2) Conforme ISO 12944

Los ambientes se clasifican como C1 / C2 cuando la estructura se sitúa en áreas rurales o urbanas, sin agresividad y sin maresia (por encima de 30 km de la orilla).

Para este ambiente, la superficie debe recibir la siguiente preparación: limpieza con disolventes o desengrasantes, tratamiento con chorro abrasivo o fosfatización.

Opción 1: Para ambientes internos y externos

1ª Mano

W-LACK CVP 115

■ Primer alto desempeño a base de resina alquídica, de secado rápido con pigmentación inhibidora de corrosión inerte. Indicado para protección del acero carbono.

2ª Mano

W-LACK SRA 111

■ Pintura acabamiento a base de resina alquídica de secado rápido, indicada para pintados de máquinas y equipos sujetos a baja agresividad física y química.



Opción 2: Para ambientes internos y externos

1º Mano

W-LACK CVD 121

■ Fondo acabamiento a base de resina alquídica fenolada, monocomponente de excelente protección anticorrosiva.

Clasificación de Ambiente: (C3) Conforme ISO 12944

Los ambientes se clasifican como C3 cuando la estructura se sitúa en áreas rurales o urbanas con baja agresividad (contaminación atmosférica), ambientes con altos índices de condensación (humedad) y sin maresia (por encima de 30 km de la orilla).

Para este ambiente la superficie debe recibir la siguiente preparación: Jaleo abrasivo al metal casi blanco, patrón visual Sa 2 1/2 o tratamiento manual / mecánico, patrón visual St 3.

Opción 1: Para ambientes internos

1ª e 2ª Mano

WEGPOXI CVD 323 / CVD 322

■ Primer y acabado epoxi poliamida bicomponente, de alto contenido de sólidos y pigmentación anticorrosiva a base de fosfato de cinc. Secado extra rápido y excelente adherencia al acero al carbono.



Opción 2: Para ambientes externos

1ª Mano

W-POXI ERP 322

■ Primer epoxi poliamida bicomponente, de alto contenido de sólidos y con pigmentación anticorrosiva a base de fosfato de zinc.

2ª Mano

WEGTHANE HPA 501

■ Pintura de acabamiento poliuretano acrílico alifático brillante bicomponente, con excelente durabilidad y repintado prolongado.

Clasificación de Ambiente: (C4) Conforme ISO 12944

Los ambientes se clasifican como C4 cuando la estructura se sitúa en áreas urbanas con alto índice de contaminación atmosférica, ambientes industriales de baja a media agresividad y maresia moderada (de 10 a 30 km de la orilla).

Para este ambiente la superficie debe recibir la siguiente preparación: Jaleo abrasivo al metal casi blanco, patrón visual Sa 2 1/2.

Opción 1

Plan de pintado ambientes internos	Producto	Función
1º Mano	W-POXI ERP 322	Primer
2º Mano	WEGPOXI CVD 323 / CVD 322	Primer / Acabamiento
Plan de pintado ambientes externos	Producto	Función
1º Mano	W-POXI ERP 322	Primer
2º Mano	WEGTHANE HPA 501	Acabamiento

Opción 2

Plan de pintado ambientes internos	Producto	Función
1º Mano	W-POXI ZSP 315 N1277	Primer
2º Mano	WEGPOXI CVD 323 / CVD 322	Primer / Acabamiento
Plan de pintado ambientes externos	Producto	Función
1º Mano	W-POXI ZSP 315 N1277	Primer
2º Mano	W-POXI ERP 322	Primer
3º Mano	WEGTHANE HPA 501	Acabamiento

Clasificación de Ambiente: (C5-I) Conforme ISO 12944

Los ambientes se clasifican como C5-I cuando la estructura se sitúa en áreas industriales y urbanas con alta agresividad química (vapores y gases), altos índices de condensación (humedad) y sin maresia.

Opción 1

Plan de pintado ambientes internos	Producto	Función
1º Mano	WEGPOXI WET SURFACE 89 PW	Primer / Acabamiento
2º Mano	WEGPOXI WET SURFACE 89 PW	Primer / Acabamiento
Plan de pintado ambientes externos	Producto	Función
1º Mano	WEGPOXI WET SURFACE 89 PW	Primer / Acabamiento
2º Mano	WEGTHANE HPA 501	Acabamiento

Opción 2

Plan de pintado ambientes internos	Producto	Función
1º Mano	W-POXI ZSP 315 N1277	Primer
2º Mano	WEGPOXI WET SURFACE 89 PW	Primer / Acabamiento
Plan de pintado ambientes externos	Producto	Función
1º Mano	W-POXI ZSP 315 N1277	Primer
2º Mano	WEGPOXI WET SURFACE 89 PW	Primer / Acabamiento
3º Mano	WEGTHANE HPA 501	Acabamiento



Para este ambiente la superficie debe recibir la siguiente preparación: chorreado abrasivo al metal casi blanco, patrón visual Sa 2 1/2.

Descripción de los productos

W-POXI ERP 322

■ Primer epoxi poliamida bicomponente, de alto contenido de sólidos y con pigmentación anticorrosiva a base de fosfato de zinc.

WEGPOXI CVD 323 / CVD 322

■ Primer y acabado epoxi poliamida bicomponente, de alto contenido de sólidos y pigmentación anticorrosiva a base de fosfato de zinc. Secado extra rápido y excelente adherencia al acero al carbono.

W-POXI ZSP 315 N1277

■ Primer epoxi poliamida bicomponente rico en zinc. Ofrece protección anticorrosiva al acero al carbono. Posee secado rápido, incrementando la productividad.

Clasificación de Ambiente: (C5-M) Conforme ISO 12944

Los ambientes se clasifican como C5-M cuando la estructura se sitúa en áreas urbanas o industriales sin agresividad química, en regiones cercanas a la costa (de 0 a 10 km de la orilla).

Para este ambiente la superficie debe recibir la siguiente preparación: chorreado abrasivo al metal blanco, patrón visual Sa 2 1/2.

Opción 1

Plan de Pintado ambientes internos	Producto	Función
1º Mano	WEGPOXI WET SURFACE 89 PW	Primer / Acabamiento
2º Mano	WEGPOXI WET SURFACE 89 PW	Primer / Acabamiento
Plan de Pintado ambientes externos	Producto	Función
1º Mano	WEGPOXI WET SURFACE 89 PW	Primer / Acabamiento
2º Mano	WEGTHANE HPA 501	Acabamiento

Opción 2

Plan de Pintado ambientes internos	Producto	Función
1º Mano	LACKPOXI N 1277	Primer
1º Mano	LACKPOXI N 2630	Primer
2º Mano	LACKPOXI N 2628	Acabamiento
Plan de Pintado ambientes externos	Producto	Función
1º Mano	LACKPOXI N 1277	Primer
2º Mano	LACKPOXI N 2630	Primer
3º Mano	LACKTHANE N 2677	Acabamiento

Superficies Galvanizadas

Preparación de Superficie: limpieza con disolventes o desengrasado, fosfatización, breve lijado o chorro de barrido (sleeping blasting). Comprobar el boletín técnico.

Plan de Pintado ambientes internos	Producto	Función
1º Mano	W-POXI GNP 415	Primer de Aderencia
2º Mano	WEGPOXI CVD 323 / CVD 322	Primer / Acabamiento
Plan de Pintado ambientes externos	Producto	Función
1º Mano	W-THANE SRD 501	Acabamiento

LACKPOXI N 1277

- Primer epoxi poliamida bicomponente rico en zinc. El producto ofrece protección anticorrosiva al acero al carbono mediante la acción galvánica del pigmento metálico de zinc.

WEGPOXI WET SURFACE 89 PW

- Primer acabado epoxi bicomponente, de alto sólido y alto espesor. Producto tolerante a las superficies temidas. Aplicable en sustratos de acero chorreado seco, húmedo, hidrojateado o con tratamiento manual o mecánico.

LACKPOXI N 2630

- Primer epoxi poliamida bicomponente de alto contenido de sólidos y alto espesor, con pigmentación anticorrosiva de fosfato de zinc.

W-THANE SRD 501

- Primer acabado poliuretano acrílico alifático de alto rendimiento, bicomponente. Ofrece buena resistencia química y al intemperismo continuo, excelente adherencia sobre acero al carbono y galvanizado, excelente retención de color y brillo, alta resistencia a los agentes atmosféricos, alto rendimiento en cuanto a la dureza y resistencia al impacto.

LACKTHANE N 2677

- Acabado PU acrílico alifático brillante bicomponente, de altos sólidos. Compone un sistema de protección anticorrosiva con alto poder de impermeabilización, resistencia química y resistencia al intemperismo natural.



Ambientes Interiores



Ambientes Externos

LACKPOXI N 2628

- Acabado epoxi bicomponente de alto contenido de sólidos y alto espesor curado con poliamida. Acabado para protección anticorrosiva en ambientes agresivos con alta humedad y niebla salina.

W-POXI GNP 415

- Primer epoxi bicomponente, recomendado para la pintura de superficies de aluminio, acero galvanizado, fibra y acero desengrasado. Posee alta resistencia anticorrosiva y química, secado rápido, reduciendo el tiempo total del proceso de pintura.

Soluciones en Pinturas en Polvo

Además de los planes de pinturas líquidas, poseemos planes de pintado pinturas en polvo. Para estructuras metálicas contamos con las líneas:

- POLITHERM - Sistema Epóxi / Sistema Híbrido / Sistema Poliéster
- W-Zn (Sistema rico em zinc)

Para ambientes de baja agresividad

Preparación de Superficie: El sustrato debe estar libre de grasas, agentes desmoldeantes, polvos u otros contaminantes. Se recomienda la fosfatización para aumentar la resistencia a la corrosión. Para sustratos de aluminio se recomienda el cromado.

POLITHERM 20 / 22 (BAJA CURA)

■ Pintura híbrida con buena adherencia y flexibilidad, buena resistencia física y química. No es indicada para uso en áreas externas.

LINHA POLITHERM 26 / 27 (BAJA CURA)

■ Pintura poliéster con excelente adherencia y flexibilidad, alta resistencia física, buena resistencia química, excelente resistencia al intemperismo y al amarillamiento.

LINHA POLITHERM HB (50, 54 e 56)

■ Pintura en polvo de alta camada. Permite la obtención de capas de 100 a 150 micrómetros obtenidas en una única aplicación a frío, sustituyendo la aplicación en dos capas, aumentando la productividad y generando ahorro de tiempo y de energía.



Para ambientes de mediana agresividad

Opción 1: para ambientes internos

Preparación de Superficie: El sustrato debe estar libre de grasas, agentes desmoldeantes, polvos u otros contaminantes. Se recomienda la fosfatización para aumentar la resistencia a la corrosión. Para sustratos de aluminio se recomienda el cromado.

Opción 2: Para ambientes externos

Preparación de Superficie: El sustrato debe estar libre de grasas, agentes desmoldeantes, polvos u otros contaminantes. Se recomienda la fosfatización para aumentar la resistencia a la corrosión. Para sustratos de aluminio se recomienda el cromado.

POLITHERM 24

■ Pintura epoxi con excelente adherencia, flexibilidad, resistencia física y química. Excelente protección anticorrosiva, baja resistencia al intemperismo y moderada resistencia al amarillamiento. No es indicada para uso en áreas externas.

Sistema POLITHERM 24 + POLITHERM 26

■ Sistema de pintura que combina resistencia química, resistencia a la corrosión y al intemperismo. Muy indicado para estructuras metálicas que serán expuestas en áreas externas que presenten media agresividad química.

Para ambientes de alta agressividad

Preparación de Superficie: chorro abrasivo al metal casi blanco, patrón visual Sa 2 1/2.

POLITHERM 24 W-Zn

■ Pintura en polvo epoxi anticorrosiva rica en zinc, indicada para revestimiento de piezas metálicas. Se destina al revestimiento de piezas metálicas para situaciones donde no es posible practicar la fosfatización convencional y se necesita de buena protección anticorrosiva. Puede ser usado aisladamente como acabado o como base de un sistema con acabado epoxi, híbrido o poliéster.

El uso del POLITHERM 24 W-Zn como primer en sistemas de dos capas requiere cuidados especiales en la aplicación y suministra. Verificar el boletín técnico.

Plan de Pintados - Pinturas Líquidas

Nº Sistema	Clasificación ISO 12944	Ambiente	Plan de Pintado	Función	Espesor Total (µm) *	Secado a 25°C	Repintado a 25°C	Rendimiento Teórico (m²/l) **	Expectativa de Durabilidad ISO 12944		
1	C1 - muy baja C2 - baja	Interno	1 Mano AL CVD 121 de 35 µm	Primer Acabamiento Alquídico	35	24	min. 5h \ máx. 24h	14,30	Baja (até 5 años)		
2		Externo	1 Mano AL CVP 115 de 50 µm	Primer Alquídico	100	4	min. 5h \ máx. 24h	9,00	Media (de 5 a 15 años)		
			1 Mano AL SRA 111 de 50 µm	Acabamiento Alquídico		24	min. 12h \ máx. 48h	8,00			
3	C3 - médio	Interno	1 Mano EP CVD 322 de 160 µm	Primer Acabamiento Epóxi	160	4	min. 4h \ máx. 24h	5,00	Media (de 5 a 15 años)		
		Externo	1 Mano EP ERP 322 de 120 µm	Primer Epóxi	170	4	min. 4h \ máx. 6 meses	6,66			
			1 Mano PU HPA 501 de 50 µm	Acabamiento Poliuretano		6	min. 8h \ máx. 48h	11,20			
4	C4 - alto	Interno	1 Mano EP ERP 322 de 120 µm	Primer Epóxi	240	4	min. 4h \ máx. 6 meses	6,66	Media (de 5 a 15 años)		
			1 Mano EP CVD 322 de 120 µm	Primer Acabamiento Epóxi		4	min. 4h \ máx. 24h	6,66			
		Externo	1 Mano EP ERP 322 de 200 µm	Primer Epóxi	250	4	min. 4h \ máx. 24h	4,00			
			1 Mano PU HPA 501 de 50 µm	Acabamiento Poliuretano		6	min. 8h \ máx. 48h	11,20			
5		Interno	1 Mano EP ZSP 315 N1277 de 60 µm	Primer Epóxi Zinc	240	3	min. 3h \ máx. 30días	9,33	Alta (acima de 15 años)		
			1 Mano EP CVD 322 de 180 µm	Primer Acabamiento Epóxi		4	min. 4h \ máx. 24h	4,44			
		Externo	1 Mano EP ZSP 315 N1277 de 60 µm	Primer Epóxi Zinc	240	3	min. 3h \ máx. 30días	9,33			
			1 Mano EP ERP 322 de 130 µm	Primer Epóxi		4	min. 4h \ máx. 6 meses	6,15			
			1 Mano PU HPA 501 de 50 µm	Acabamiento Poliuretano		6	min. 8h \ máx. 48h	11,20			
6	C5-I	Interno	1 Mano EP ZSP 315 N1277 de 60 µm	Primer Epóxi Zinc	240	3	min. 3h \ máx. 30 días	9,66	Media (de 5 a 15 años)		
			1 Mano EP 89 PW de 180 µm	Primer Acabamiento Epóxi		4	min. 4h \ máx. 24h	4,61			
		Externo	1 Mano EP ZSP 315 N1277 de 60 µm	Primer Epóxi Zinc	240	3	min. 3h \ máx. 30días	9,66			
			1 Mano EP 89 PW de 130 µm	Primer Epóxi		4	min. 4h \ máx. 6 meses	6,38			
				1 Mano PU HPA 501 de 50 µm	Acabamiento Poliuretano		6	min. 8h \ máx. 48h		11,20	
7			Interno	1 Mano EP N2630 de 100 µm	Primer Epóxi	300	8	min. 8h \ máx. 48h		8,10	Media (de 5 a 15 años)
				1 Mano EP N2628 de 200 µm	Acabamiento Epóxi		4	min. 16h \ máx. 48h		4,10	
	Externo		1 Mano EP N2630 de 120 µm	Primer Epóxi	300	8	min. 8h \ máx. 48h	6,75			
			1 Mano EP N2630 de 120 µm	Primer Epóxi		8	min. 8h \ máx. 48h	6,75			
				1 Mano PU N2677 de 60 µm	Acabamiento Poliuretano		8	min. 8h \ máx. 48h	10,83		
8	C5-M		Interno	1 Mano EP 89 PW de 150 µm	Primer Acabamiento Epóxi	300	18	min. 8h \ máx. 48h	5,53	Media (de 5 a 15 años)	
				1 Mano EP 89 PW de 150 µm	Primer Acabamiento Epóxi		18	min. 8h \ máx. 48h	5,53		
		Externo	1 Mano EP 89 PW de 250 µm	Primer Acabamiento Epóxi	300	18	min. 8h \ máx. 48h	3,32			
			1 Mano PU HPA 501 de 50 µm	Acabamiento Poliuretano		6	min. 8h \ máx. 48h	11,20			
7	C5-M	Interno	1 Mano EP N1277 de 65 µm	Primer Epóxi Zinc	365	4	min. 16h \ máx. 48h	10,00	Alta (acima de 15 años)		
			1 Mano EP N2630 de 100 µm	Primer Epóxi		8	min. 8h \ máx. 48h	8,10			
			1 Mano EP N2628 de 200 µm	Acabamiento Epóxi		8	min. 16h \ máx. 48h	4,10			
		Externo	1 Mano EP N1277 de 65 µm	Primer Epóxi Zinc	330	8	min. 8h \ máx. 48h	10,00			
			1 Mano EP N2628 de 200 µm	Primer Epóxi		8	min. 8h \ máx. 48h	4,10			
			1 Mano PU N2677 de 65 µm	Acabamiento Poliuretano		8	min. 8h \ máx. 48h	10,00			

* Espesor total - Considerar el grosor de película seca.
** Rendimiento Teórico - los valores presentados en el rendimiento teórico se refieren a la renta sin pérdidas.

Galvanizados

Nº Sistema	Plan de Pintado	Función	Espesor Total (µm) *	Secagem ao Manuseio a 25°C (h)	Repintura a 25°C	Rendimiento Teórico (m²/l) **
1	1 Mano PU SRD 501 de 80 µm	Acabamiento Poliuretano	80	4	min. 12h \ máx. 48h	6,50
2	1 Mano EP GNP 415 de 20 µm	Primer Epóxi de adherência	85	0,5	min. 8h \ máx. 48h	22,50
	1 Mano PU N2677 de 65 µm	Acabamiento Poliuretano		8		10,00

Plan de Pintados - Pintura em Polvo

Nº Sistema	Clasificación ISO 12944	Ambiente	Plan de Pintado	Función	Espesor Total (µm) *	Expectativa de Durabilidad ISO 12944	
1	C1 - muy baja \ C2 - baja	Interno	1 Mano POLITHERM 20 ou 22 de 70 µm	Tinta Híbrida	70	Baja (até 5 años)	
		Externo	1 Mano POLITHERM 26 ou 27 de 70 µm	Tinta Poliéster	70		
2		Interno	1 Mano POLITHERM 50 HB de 120 µm	Tinta Híbrida	120	Media (de 5 a 15 años)	
		Externo	1 Mano POLITHERM 56 HB de 120 µm	Tinta Poliéster	120		
3			Interno	1 Mano POLITHERM 54 HB de 160 µm	Tinta Epóxi	160	Alta (acima de 15 años)
			Externo	1 Mano POLITHERM 54 HB de 110 µm	Tinta Epóxi	170	
			1 Mano POLITHERM 26 ou 27 de 60 µm	Tinta Poliéster			
4	C3 - medio	Interno	1 Mano POLITHERM 24 de 80 µm	Tinta Epóxi	160	Media (de 5 a 15 años)	
			1 Mano POLITHERM 20 ou 22 de 80 µm	Tinta Híbrida			
		Externo	1 Mano POLITHERM 24 de 80 µm	Tinta Epóxi	160		
			1 Mano POLITHERM 26 ou 27 de 80 µm	Tinta Poliéster			
5			Interno	1 Mano POLITHERM 54 HB de 100 µm	Tinta Epóxi	200	Alta (acima de 15 años)
				1 Mano POLITHERM 54 HB de 100 µm	Tinta Epóxi		
			Externo	1 Mano POLITHERM 54 HB de 160 µm	Tinta Epóxi	220	
				1 Mano POLITHERM 26 ou 27 de 60 µm	Tinta Poliéster		
6	C4 - alto	Interno	1 Mano POLITHERM 54 de 120 µm	Tinta Epóxi	200	Media (de 5 a 15 años)	
			1 Mano POLITHERM 20 ou 22 de 80 µm	Tinta Híbrida			
		Externo	1 Mano POLITHERM 54 de 120 µm	Tinta Epóxi	200		
			1 Mano POLITHERM 26 ou 27 de 80 µm	Tinta Poliéster			
7	C5-I - muy alto (industrial)	Interno	1 Mano POLITHERM 54 HB de 140 µm	Tinta Epóxi	280	Media (de 5 a 15 años)	
			1 Mano POLITHERM 54 de 140 µm	Tinta Epóxi			
		Externo	1 Mano POLITHERM 54 HB de 140 µm	Tinta Epóxi Zinc	280		
			1 Mano POLITHERM 56 de 140 µm	Tinta Poliéster			
8		C5-M - muy alto (marinho)	Interno	1 Mano POLITHERM 24 W-Zn de 80 µm	Tinta Epóxi Zinc	240	Media (de 5 a 15 años)
				1 Mano POLITHERM 54 de 160 µm	Tinta Epóxi		
	Externo		1 Mano POLITHERM 24 W-Zn de 80 µm	Tinta Epóxi Zinc	240		
			1 Mano POLITHERM 56 de 160 µm	Tinta Poliéster			

* Espesor total - Considerar Espesor de filme seco.

Conozca las operaciones
mundiales de WEG




www.weg.net



 +55 47 3276.4000

 tintas@weg.net

 **Guaramirim - SC - Brasil** (47) 3276.4000
Mauá - SP - Brasil (11) 4547.6100
Cabo de Santo Agostinho - PE - Brasil (81) 3512.3000
Buenos Aires - Argentina +54 (11) 4299.8000
Hidalgo - México +52 (55) 5321.4231

Cód: 50025567 | Rev: 21 | Data (m/a): 03/2020.

Sujeto a alteraciones sin previo aviso.

Las informaciones contenidas son valores de referencia.