



W-LACK CVP 11

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO			Primer a base de resina alquídica convencional. Tiene pigmentación inhibidora de corrosión en base a fosfato de zinc. Posee secado rápido.
USO RECOMENDADO			Primer para protección de acero al carbono en máquinas, equipos y estructuras metálicas expuestas en ambientes normales.
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		Semimate (30 - 60 UB) W-LACK CVP 113 Mate (15 - 30 UB) W-LACK CVP 114 Ultramate (0 - 15 UB) W-LACK CVP 115
	Contenido de VOC		649.11 g/l
	Sólidos por Volumen		45 ± 5% (ISO 3233)
	Estabiliad		12 meses
	Espesor de Capa Seca		30 µm - 40 µm
	Resistencia al Calor Seco		Temperatura máxima 60 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 60 °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 35 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.
SECADO			25 °C
	Seco al Tacto:		30 min
	Seco al Manipular:		4 h
	Curado Total:		3 días
	Tiempo mínimo de secado para repintado:		5 h
	Tiempo máximo de secado para repintado:		24 h

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.

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.

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.

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).

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.
Diluyente	DILUYENTE ALQUIDICO 1024
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 25%.
Notas	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 502/3 Devilbiss o equivalente Boquilla de fluido: EX Capucha de aire: 704 Presión de atomización: 60 - 65 psi Presión del tanque: 10 - 20 psi.
Pistola Airless	Airless: Utilizar bomba mínima 60:1 Presión del fluido: 1500 - 2500 psi Manguera: 1/4" de diámetro interno Boquilla: 0,013" - 0,017".
Rodillo	No recomendado. 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).
Limpieza de los equipos:	DILUYENTE ALQUIDICO 1024
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.

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.
