



W-POXI 122 N 1277 ZINCO RM

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Primer epoxi poliamida de dos componentes rico en zinc. Ofrece protección anticorrosiva al acero carbono, a través de acción galvánica del pigmento metálico de zinc. Tiene excelente adherencia al acero al carbono tratado con chorro abrasivo o fosfatización.																																									
USO RECOMENDADO		Indicado como primer anticorrosivo en estructuras y equipos sujetos a ambientes altamente agresivos.																																									
CERTIFICACIONES Y APROBACIONES		Cumple con la Norma Petrobras N 1277. 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		<table><tr><td>Componente A</td><td>Envase Galón de 3,6L que contiene 3L.</td></tr><tr><td>Componente B</td><td>Envase de 0,9L con 0,6L</td></tr></table>	Componente A	Envase Galón de 3,6L que contiene 3L.	Componente B	Envase de 0,9L con 0,6L																																					
Componente A	Envase Galón de 3,6L que contiene 3L.																																										
Componente B	Envase de 0,9L con 0,6L																																										
CARACTERÍSTICAS		<table><tr><td>Color</td><td>Gris.</td></tr><tr><td>Brillo</td><td>Mate</td></tr><tr><td>Contenido de VOC</td><td>1061.52 g/l</td></tr><tr><td>Sólidos por Volumen</td><td>61 ± 2% (ISO 3233)</td></tr><tr><td>Estabiliad</td><td>12 meses</td></tr><tr><td>Espesor de Capa Seca</td><td>60 µm - 70 µm</td></tr><tr><td>Resistencia al Calor Seco</td><td>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.</td></tr><tr><td>Rendimiento Teórico</td><td>9,38 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 65 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.</td></tr></table>	Color	Gris.	Brillo	Mate	Contenido de VOC	1061.52 g/l	Sólidos por Volumen	61 ± 2% (ISO 3233)	Estabiliad	12 meses	Espesor de Capa Seca	60 µm - 70 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	9,38 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 65 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.																									
Color	Gris.																																										
Brillo	Mate																																										
Contenido de VOC	1061.52 g/l																																										
Sólidos por Volumen	61 ± 2% (ISO 3233)																																										
Estabiliad	12 meses																																										
Espesor de Capa Seca	60 µm - 70 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	9,38 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 65 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.																																										
SECADO		<table><tr><td rowspan="4">Secado</td><td colspan="3"></td></tr><tr><td>16 °C</td><td>25 °C</td><td>35 °C</td></tr><tr><td>1 hora</td><td>30 min</td><td>15 min</td></tr><tr><td>12 horas</td><td>8 horas</td><td>5 horas</td></tr><tr><td>Tacto</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Manejo</td><td>12 horas</td><td>8 horas</td><td>5 horas</td></tr><tr><td>Final</td><td>240 horas</td><td>168 horas</td><td>168 horas</td></tr><tr><td colspan="4">Secado para Repintado</td></tr><tr><td></td><td>10 °C</td><td>25 °C</td><td>35 °C</td></tr><tr><td>Minima</td><td>24 horas</td><td>18 horas</td><td>12 horas</td></tr><tr><td>Maxima</td><td>36 horas</td><td>24 horas</td><td>18 horas</td></tr></table>	Secado				16 °C	25 °C	35 °C	1 hora	30 min	15 min	12 horas	8 horas	5 horas	Tacto				Manejo	12 horas	8 horas	5 horas	Final	240 horas	168 horas	168 horas	Secado para Repintado					10 °C	25 °C	35 °C	Minima	24 horas	18 horas	12 horas	Maxima	36 horas	24 horas	18 horas
Secado																																											
	16 °C	25 °C		35 °C																																							
	1 hora	30 min		15 min																																							
	12 horas	8 horas	5 horas																																								
Tacto																																											
Manejo	12 horas	8 horas	5 horas																																								
Final	240 horas	168 horas	168 horas																																								
Secado para Repintado																																											
	10 °C	25 °C	35 °C																																								
Minima	24 horas	18 horas	12 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 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

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 # 2 mm, ISO 8501-3).

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: 5 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE SL 30
Diluyentes Alternativos	Diluyente SL 42 - Para temperaturas inferiores a 25°C. Diluyente SL 30 - Para temperaturas superiores a 35°C. Diluyente SL 30 - Para temperaturas entre 25°C y 35°C.
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 10%.
Notas	Diluir conforme la recomendación. Solo agregue el diluyente después de que los componentes A + B estén completamente mezclados. La dilución excesiva de la pintura puede afectar la formación de la película, el aspecto y dificultar la obtención del espesor especificado. 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	6 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	Esperar de 15 a 20 minutos antes de la aplicación.

En lugares de mucho calor, se recomienda consultar al Departamento Técnico de WEG.

FORMAS DE APLICACIÓN

Pistola Convencional	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss o equivalente Boquilla de fluido: EX Capucha de aire: 704 Presión de atomización: 50 - 70 psi Presión del tanque: 10 - 20 psi.
Pistola Airless	Airless: Utilizar bomba mínima 60:1 Presión del fluido: 2000 - 3000 psi Manguera: 1/4" de diámetro interno Boquilla: 0,015" - 0,021". Filtro: malla 60.
Inundación	La viscosidad de aplicación varía de acuerdo con la temperatura ambiente y la altura del equipo.
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 este tipo de aplicación, diluir como máximo un 5%.
Limpieza de los equipos:	DILUYENTE SL 30
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. Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.

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.

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.

Por tratarse de un primer, podrá ocurrir variación de color entre lotes de este material.

Durante el curado inicial (primeras 24 horas), la humedad no debe superar el 70%, bajo riesgo de comprometer el aspecto visual.

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 aplicar en condiciones adversas, como humedad relativa del aire superior al 70% o sobre superficies condensadas. Pueden ocurrir pequeñas variaciones de color, aspecto y brillo en períodos de alta humedad, días lluviosos, lugares fríos o cuando las piezas secan en ambientes externos.

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.

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.

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.
