

WEGPOXI WET SURFACE 89 PW UL

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Pintura líquida a base de epoxi poliamina, altos sólidos por volumen y alto espesor, con pigmentación anticorrosiva. Producto tolerante a diferentes tipos de preparación de superficie como chorro abrasivo seco y húmedo, waterjetting, manual o mecánica. Se puede utilizar como convertidor de sistemas. Su versatilidad y características le permite utilizarlo en empresas de los diferentes sectores industriales. Ofrece una excelente protección contra la corrosión, abrasión y resistencia química en diferentes medios agresivos.

USO RECOMENDADO

Barcos, estructuras marítimas y offshore: pintado interno y externa de tanques de agua potable y lastro, decks, plataformas de explotación petrolíferas, maquinaria de bordo.
Aplicaciones industriales: Papel y celulosa, química y petroquímica, puentes, estructuras metálicas y maquinaria diversa, minería, entre otras. Tuberías: Puede ser aplicado en el interior y exterior de tuberías.

CERTIFICACIONES Y APROBACIONES

Precalificado de acuerdo con NORSOK M-501, Edición 6, Sistema 1.

Precalificado según NORSOK M-501, Edición 5, Sistema 1.

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.

Producto aprobado como parte de un plan de pintura para UL 1332 - Recubrimientos Orgánicos para Gabinetes de Acero para Equipos Eléctricos de Uso Exterior.

EMBALAJES

Componente A	Envase Galón de 3,6L que contiene 3,08L. Envase de 20L conteniendo 17,15L
Componente B	Envase de 0,9L con 0,52L Envase de 4L con 2,85L

CARACTERÍSTICAS

Color	Bronce. Según estándar del cliente. Cartela RAL y Munsell.
Brillo	Semimate
Contenido de VOC	490.68 g/l
Sólidos por Volumen	83 ± 2% (ISO 3233)
Estabilidad	24 meses
Espesor de Capa Seca	150 µm - 300 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	3,69 m ² /l sin dilución, con un espesor de película seca de 225 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.

SECADO

Secado

	5 °C	10 °C	25 °C	35 °C
Tacto	12 horas	8 horas	3 horas	2 horas
Manejo	36 horas	24 horas	8 horas	6 horas
Final	336 horas	240 horas	168 horas	144 horas

Secado para Repintado

	5 °C	10 °C	25 °C	35 °C
Minima	36 horas	24 horas	8 horas	6 horas
Maxima	30 días	21 días	15 días	7 días

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.

Perfil de Rugosidad Recomendado

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 40 y 70 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.

El contenido máximo permitido de impurezas solubles en la superficie arenada y/o hidroarenada, así como en el agua destilada utilizada para el ensayo, no debe exceder una conductividad de 7 µS/cm² para ambientes atmosféricos y 3 µS/cm² para áreas inmersas, enterradas o sumergidas, de acuerdo con las normas ISO 8502-6 e ISO 8502-9 para superficies preparadas mediante chorreado abrasivo.

Hidrolimpieza / Chorro de Agua a Presión

Se permite la aplicación de este producto sobre superficies hidropulidas que presenten un grado de "flash rust moderado", WJ-2M, según el estándar visual de la norma SSPC-VIS 4/NACE VIS 7.

Ejecutar hidrorrochado (presión e 10.000 psi) de acuerdo con la norma SSPC-SP 12/NACE No. 5, alcanzando el grado WJ-2 (C WJ-2, D WJ-2, E WJ-2, F WJ-2, G WJ-2 y H WJ-2) del estándar visual de la norma SSPC-VIS 4/NACE VIS 7.

Se recomienda efectuar la pintura sobre superficies hidrorrochadas al grado CWJ-2 conforme norma SSPC-VIS 4. Se permite aplicar el producto sobre superficies con "flash rust leve", grado CWJ-2L.

NOTA 1: La hidropulido a ultra alta presión es capaz de remover aceites y grasas de la superficie; sin embargo, esto no sustituye la etapa previa de desengrasado. NOTA 2: El proceso de hidropulido a alta o ultra alta presión no genera perfil de anclaje, salvo que la superficie haya sido previamente sometida a algún tipo de chorreado abrasivo.

Herramientas Manuales y Mecánicas

Ejecutar limpieza manual mecánica para superficies de acero carbono que presenten los grados de oxidación C o D, según los estándares visuales SSPC-VIS 3. Para superficies previamente pintadas que presenten los grados E, F o G, seguir la norma SSPC-VIS 3.

Si no es posible realizar la limpieza manual mecánica, como alternativa, realizar chorreado abrasivo comercial, grado Sa 2 según el estándar visual ISO 8501-1 (C Sa 2 y D Sa 2) o según SSPC-SP 6/NACE No. 3, estándar visual SSPC-VIS 1 (C SP 6, D SP 6).

Tratar la superficie mecánicamente hasta obtener, como mínimo, el grado St 3 del estándar visual ISO 8501-1 o según SSPC-SP 11, pudiendo utilizar como referencia el estándar visual de la norma



SSPC-VIS 3.

Mantenimiento y Reparación

Cuando la pintura envejecida presente buena adherencia, se recomienda ejecutar lijado superficial para romper el brillo, seguido de limpieza de polvo y residuos, garantizando mejor adherencia entre capas.

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).

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.

Sobre Pintura Envejecida

Para pintura envejecida con buena adherencia, realizar lijado superficial para romper el brillo y limpiar polvo/residuos, asegurando mejor adherencia entre capas.

Se recomienda probar la pintura en una pequeña área para verificar compatibilidad y asegurarse de que la pintura envejecida esté bien adherida. Pinturas sueltas o mal adheridas deben retirarse. El repintado debe realizarse solo en superficies bien conservadas.

Es aceptable adoptar estándares de preparación menos exigentes siempre que se garantice ausencia de contaminantes mediante limpieza con agua dulce a alta presión (5.000-10.000 psi) según SSPC-SP12/NACE No.5. En caso de duda, consultar al área técnica.

Eliminar todos los contaminantes de la pintura existente. Puntos donde la película esté sin adherencia deben eliminarse con chorreado ligero grado Sa 1 (brush off) o según norma SSPC-SP7, patrón visual ISO 8501-1. Puntos de corrosión, áreas desgastadas o dañadas deben prepararse mediante chorreado abrasivo comercial grado Sa 2, patrón ISO 8501-1 o SSPC-SP6/NACE No.3, patrón SSPC-VIS 1. Si no es posible, usar herramientas mecánico-rotativas según SSPC-SP 11.

Para Shop Primers de Silicato Inorgánico de Zinc intactos y conservados, preparar solo con cepillo de cerdas de nylon o lavado con agua dulce a baja presión (hasta 5.000 psi), según SSPC-SP12/NACE No.5.

Para Shop Primers Epoxi Óxido de Hierro, asegurar primer intacto, limpio y seco. Si se supera el intervalo máximo de repintado, realizar lijado manual/mecánico para romper el brillo y garantizar adherencia entre capas.

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: 6 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE EPOXI 3005
Diluyentes Alternativos	Diluyente Epóxi 3005 - Para temperaturas inferiores a 25°C. Diluyente PU 5003 - Recomendado para temperaturas por debajo de 25°C. Diluyente PU 5007 - Recomendado para temperatura por encima de 35°C y secado en horno. Diluyente Epóxi 3014 - Para temperaturas superiores a 35°C. Diluyente Epoxi 3005 - Para temperaturas entre 25°C y 35°C. Diluyente Epoxi 3014 - Para temperaturas entre 25°C y



	35°C. Diluyente PU 5004 - Recomendado para temperaturas entre 25°C y 35°C.
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 10%.
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	4 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

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: 0,017" - 0,025".
Rodillo	Utilizar rodillo de pelo corto y sin costura de lana de cordero o de lana sintética para pinturas epoxi. Recomendado solo para pequeñas áreas o retoques. Utilizar rodillo de lana de cordero de pelo bajo y sin costura 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).
Limpieza de los equipos:	DILUYENTE EPOXI 3005
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.

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.

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.

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.

No recomendado para ambientes corrosivos fuertemente alcalinos y/o ácidos. Consultar al Departamento Técnico WEG.

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

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.

Se sugiere mantener circulación de aire forzada en tanques/depositos para evitar saturación de solvente durante el curado.

Productos para contacto con agua potable o alimentos: lavar con agua dulce y jabón neutro antes de la puesta en operación.

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.