



WEGPOXI WET SURFACE 88 HT

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO			Pintura líquida a base de epoxi poliamina, de alto espesor por capa y con pigmentación anticorrosiva. Recomendado para superficies de acero al carbono. Producto desarrollado para aplicación en superficies secas, húmedas y hidrochorreadas.
USO RECOMENDADO			Buques, estructuras marítimas y offshore: Tanques de lastre y combustible, cubiertas, plataformas de exploración petrolera y maquinaria a bordo. Pilotes en toda su extensión, estructuras de servicio en condiciones de inmersión permanente en agua dulce o salada en instalaciones portuarias (previa consulta con el Departamento Técnico de WEG). Aplicaciones industriales: Papel y celulosa, química y petroquímica, puentes, estructuras metálicas, interior de espesadores y mecanismos, como celdas de flotación (previa consulta). Tuberías: Puede aplicarse en el interior y exterior de tuberías (aéreas y enterradas). Pintura de mantenimiento: Este producto puede utilizarse en la pintura de mantenimiento externa de tanques en operación, donde la temperatura del sustrato no supere los 70°C. Para esta situación, aplicar 150 micrómetros de espesor seco. Las versiones producidas mediante sistema tintométrico no se recomiendan para trabajos en condiciones de inmersión.
CERTIFICACIONES Y APROBACIONES			Precalificado de acuerdo con NORSOK M-501, Edición 5, Sistema 7. Cumple con el Sistema 3B del estándar NORSOK M-501, Edición 6. Cumple con el sistema NORSOK M-501 7B, edición 6. Este producto cumple con la Norma Oficial Mexicana NOM-050-SCFI-2004 y NOM-003-SSA1-2018. Cumple con la resolución IMO MSC.215 (82) para pintar tanques de lastre, según lo certificado por DNV y RMRS. 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. Este producto cumple con la normativa GM/MS nº 888 del Ministerio de Salud del 4 de mayo de 2021. Cumple el decreto del Ministerio de la Salud N° 2914 en lo que respecta a agua para consumo humano.
EMBALAJES	Componente A	Envase de 3,6L que contiene 2,88L. Envase de 20L conteniendo 16L	
	Componente B	Envase de 0,9L conteniendo 0,72L Envase de 4L con 4L	
CARACTERÍSTICAS			
	Color	RAL, Munsell o según el estándar del cliente.	
	Brillo	Brillante	
	Contenido de VOC	429.25 g/l	
	Sólidos por Volumen	85 ± 2% (ISO 3233)	
	Estabiliad	24 meses	
	Espesor de Capa Seca	160 µm - 500 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	2,58 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 330 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.
Peso Específico	Min: 1.739 Max: 1.839 g/cm³

SECADO

Secado					
	-5 °C	5 °C	15 °C	25 °C	40 °C
Tacto	20 horas	8 horas	6 horas	3 horas	2 horas
Manejo	48 horas	30 horas	16 horas	8 horas	5 horas
Final	336 horas	336 horas	240 horas	168 horas	144 horas
Pot life	4 horas	3 horas	2 horas	90 min	45 min
Secado para Repintado					
	5 °C	15 °C	25 °C	40 °C	
Minima	30 horas	16 horas	8 horas	5 horas	
Maxima	14 días	10 días	7 días	5 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 de impurezas solubles en la superficie chorreada debe atender a la Norma ISO 8502-6 e ISO 8502-9, no excediendo 20 mg/cm² (2 %g/cm²) en áreas inmersas, enterradas o sumergidas.

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 hidrochorreado (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.

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).

Superficies de Aluminio

Para aplicación sobre superficies de aluminio, realizar tratamiento manual o mecánico, con estándar visual ST3. Eliminar cualquier tipo de suciedad, además de evitar que la superficie esté "pulida" sin perfil de anclaje.

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: 4 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE EPOXI 3005
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 5%.
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	1 h 30 min 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: 0,015" - 0,021".
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.

Para mejores propiedades de aplicación, la temperatura de la pintura debe estar entre 21°C y 27°C antes de la mezcla y aplicación.

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.

Para situaciones de temperatura entre 52 y 70°C: el mejor desempeño de este producto ocurre sobre granallado abrasivo al estándar Sa 2 ½ o hidroarenado al estándar CWJ-2M. Sin embargo, para equipos en este rango de temperatura que, por su utilización, sean imposibilitados de realizar los estándares arriba citados, podrá aceptarse la aplicación sobre tratamiento manual mecánico al estándar St3, conforme a ISO 8501-1.

El recubrimiento epóxico puede secar y curar bajo condiciones de inmersión permanente después de su aplicación sobre superficies de acero al carbono (2 horas de secado ambiental a 25 °C). No obstante, la superficie recién pintada, en contacto directo con el agua durante el proceso de curado, puede presentar manchas localizadas con alteración del color (más visible en colores oscuros). Consulte al Departamento Técnico de WEG para obtener más información.

Se sugiere mantener circulación de aire forzada en tanques/depósitos 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.

COMPATIBILIDAD DE SISTEMAS Y REPINTADO DE MANTENIMIENTO

El producto puede aplicarse sobre pinturas envejecidas u otros sistemas de recubrimiento; sin embargo, se aconseja probar el contacto del producto con la pintura anterior en una pequeña área de prueba. Recomendamos un lijado para reducir el brillo y lograr un mejor desempeño; debe asegurarse que el material original esté bien adherido. Toda pintura no adherida debe retirarse; los puntos con corrosión o aplicaciones sobre pinturas envejecidas deben tratarse según orientación técnica.

En caso de que no se aplique un acabado sobre el producto, se pueden aplicar dos capas de este producto, en el espesor adecuado.

Para la aplicación de acabados sobre el producto, se debe respetar el tiempo de repintado; la superficie debe estar seca y libre de contaminantes.

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.
