



W-POXI ENG 043

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Primer acabado epoxi poliamida bicomponente, de alto contenido de sólidos y con pigmentación anticorrosiva. Secado rápido y buena aplicabilidad. Posee excelente adherencia al acero al carbono tratado por chorro abrasivo. Revestimiento aplicable en una sola capa, simplificando el proceso de pintado.																																
USO RECOMENDADO		Recomendado para pintura de estructuras metálicas, exterior de tanques, tuberías, equipos eléctricos, silos y equipos diversos, ya sean nuevos o de mantenimiento en las industrias de celulosa y papel, azúcar y alcohol, química y petroquímica, entre otras.																																
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	Componente A	Envase de 3,6L que contiene 3,6L. Envase de 20L conteniendo 20L																																
	Componente B	Envase de 3,6L con 3,6L Envase de 20L conteniendo 20L																																
CARACTERÍSTICAS	Color	Según estándar del cliente. Cartela RAL y Munsell.																																
	Brillo	Semibrillo Semimate																																
	Contenido de VOC	445.33 g/l																																
	Sólidos por Volumen	85 ± 3% (ISO 3233)																																
	Estabiliad	12 meses																																
	Espesor de Capa Seca	100 µm - 200 µm																																
	Resistencia al Calor Seco	Temperatura máxima 100 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 100 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.																																
	Rendimiento Teórico	5,67 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 150 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.																																
SECADO		<table><tr><td rowspan="2">Secado</td><td>10 °C</td><td>25 °C</td><td>35 °C</td></tr><tr><td>4 horas</td><td>2 horas</td><td>60 min</td></tr><tr><td>Tacto</td><td>240 horas</td><td>168 horas</td><td>120 horas</td></tr><tr><td>Final</td><td></td><td></td><td></td></tr></table> <table><tr><td rowspan="2">Secado para Repintado</td><td>10 °C</td><td>25 °C</td><td>35 °C</td></tr><tr><td>8 horas</td><td>4 horas</td><td>3 horas</td></tr><tr><td>Minima</td><td>24 horas</td><td>24 horas</td><td>16 horas</td></tr><tr><td>Maxima</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>			Secado	10 °C	25 °C	35 °C	4 horas	2 horas	60 min	Tacto	240 horas	168 horas	120 horas	Final				Secado para Repintado	10 °C	25 °C	35 °C	8 horas	4 horas	3 horas	Minima	24 horas	24 horas	16 horas	Maxima			
Secado	10 °C	25 °C	35 °C																															
	4 horas	2 horas	60 min																															
Tacto	240 horas	168 horas	120 horas																															
Final																																		
Secado para Repintado	10 °C	25 °C	35 °C																															
	8 horas	4 horas	3 horas																															
Minima	24 horas	24 horas	16 horas																															
Maxima																																		
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. Remover completamente aceites, grasas y grasas aplicando un producto desengrasante o según el																																



método de limpieza con solvente. En toda limpieza de superficies con paños, realizar la sustitución éstos, para evitar la saturación. No utilizar estopas ni paños coloridos.

La suciedad acumulada debe eliminarse con un cepillo seco, y las sales solubles deben retirarse mediante lavado con agua dulce a alta presión.

Perfil de Rugosidad Recomendado

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 50 y 75 micrómetros.

Chorro Abrasivo

Para otras aplicaciones, se recomienda efectuar la pintura sobre superficies chorreada al grado Sa 2½ o Sa 3, conforme norma SSPC-SP10 o SSPC-SP5, respectivamente. Estándar visual ISO 8501-1.

Evaluar la superficie después del chorro, observando defectos revelados y adoptar prácticas para minimizarlos, como esmerilado o relleno.

Obra Nueva

Para obras nuevas, tratar salpicaduras, cordones de soldadura, áreas dañadas, bordes y esquinas vivas mediante chorro abrasivo grado Sa 2½ o SSPC-SP10, estándar visual ISO 8501-1. En caso de no ser posible, consultar al Departamento Técnico de WEG.

PREPARACIÓN DE APLICACIÓN

Mezcla	Homogeneizar el contenido de cada componente mediante agitación mecánica o neumática (A y B). Agregue el componente B al componente A, según la proporción de mezcla indicada, bajo agitación, hasta completa homogenización.
Proporción de Mezcla	Por volumen: 1 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE EPOXI 3005
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. Solo agregue el diluyente después de mezclar completamente los componentes A y B.
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	Esperar 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 5023-67 Devilbiss o equivalente Boquilla de fluido: EX o FX Capucha de aire: 704 Presión de atomización: 50 - 70 psi Presión del tanque: 10 - 30 psi.
----------------------	---



Pistola Airless	Airless: Utilizar bomba mínima 60:1 Presión del fluido: 2000 - 2500 psi Manguera: 1/4" de diámetro interno Boquilla: 0,015" - 0,021".
Rodillo	Utilizar rodillos de lana de cordero o de lana sintética.
Brocha	Recomendado solo para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, aristas vivas y retoques). 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.
Limpieza de los equipos:	DILUYENTE EPOXI 3005
Notas	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. 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. No dejar material en las mangueras, pistolas y equipos usados en la pulverización. Lavar completamente todo el equipo utilizado.

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.

Es indispensable el correcto lavado y desengrasado de la superficie, así como el lijado de pinturas antiguas siempre que sea necesario para promover la adherencia.

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.

Se recomienda preparación de la superficie al grado Sa 2½ o SSPC SP10 (patrón visual ISO 8501-1). Estándares menos exigentes son aceptables siempre que no existan contaminantes, complementándose con limpieza con agua a alta presión.

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.

Para aplicación con brocha o rodillo, puede ser necesario aplicar dos o más manos para obtener capa uniforme y espesor de película recomendado.

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.

Producto no recomendado para pintura interna de tanques.

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.

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.
