



W-POXI PR 108

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Imprimación epoxi con óxido de hierro, poliamida bicomponente y pigmentación anticorrosiva, de rápido secado y buena aplicabilidad. Tiene una excelente adherencia al acero al carbono tratado mediante granallado.	
USO RECOMENDADO		Recomendado para pintura de estructuras metálicas, exterior de tanques, tuberías, silos y equipos diversos, nuevos o de mantenimiento, en las industrias de celulosa y papel, azúcar y alcohol, química y petroquímica, entre otras. Recomendado para entornos de agresividad media y baja.	
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 20L conteniendo 17,15L
		Componente B	Envase de 3,6L con 2,85L
CARACTERÍSTICAS		Color	Colores bajo consulta. Rojo.
		Brillo	Mate
		Contenido de VOC	727.51 g/l
		Sólidos por Volumen	49 ± 2% (ISO 3233)
		Estabiliad	12 meses
		Espesor de Capa Seca	70 µm - 80 µm
		Resistencia al Calor Seco	Temperatura máxima 150 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 150 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.
		Rendimiento Teórico	6,53 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 75 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.
SECADO		Secado	
			10 °C25 °C35 °C
		Tacto	6 horas3 horas1 min
		Manejo	18 horas8 horas6 horas
		Final	240 horas168 horas168 horas
		Secado para Repintado	
			10 °C25 °C35 °C
		Minima	18 horas8 horas6 horas
		Maxima	96 horas72 horas64 horas

Perfil de Rugosidad Recomendado

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 50 y 60 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.

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 SL 30
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 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. Capa de aire: 704. Presión de atomización: 50 - 65 psi. Presión del tanque: 10 - 30 psi.
Pistola Airless	Utilizar bomba mínima 60:1 Presión del fluido: 2100 - 2400 psi



	Manguera: 1/4" de diámetro interno Boquilla: 0,015" - 0,019".
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).
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.
- 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.
- No deberá aplicarse en condiciones adversas, como humedad relativa del aire (HR) por encima del 85%, pues podrán ocurrir alteraciones de color y aspecto.
- 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.
- 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

El producto STARFLEX PR 108 puede aplicarse sobre pinturas envejecidas o sobre otros sistemas de pintura. Sin embargo, se recomienda probar el contacto del STARFLEX PR 108 con la pintura anterior en una pequeña zona de prueba.

Para la aplicación de acabados sobre el producto STARFLEX PR 108, debe respetarse el tiempo de repintado.

Debe garantizarse que el material original esté bien adherido. Toda la pintura no adherida debe eliminarse.

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.