

W-POXI ENG 069

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Imprimación epoxi convencional bicomponente, con pigmentación inhibidora de la corrosión a base de fosfato de zinc. Secado rápido, excelente protección anticorrosiva, flexibilidad y dureza.

USOS RECOMENDADOS: Pude se utilizar como imprimación y acabado con excelente adherencia y protección contra la corrosión en superficies de acero al carbono fosfatadas o desengrasadas. Recomendado para pintar maquinaria, equipos, implementos agrícolas y estructuras metálicas.

CERTIFICACIONES Y APROBACIÓN: 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.

ENVASES:	Componente	Contenido	Envase	Unidad medida
	Componente A	20	20	L
	Componente B	4	4	L

CARACTERÍSTICAS: Color: Gris

Brillo: Ultra Mate
Sólidos por Volumen: 37 ± 3% (ISO 3233).

Plazo de validez: 12 meses a 25°C – Componente A
Espesor por mano (seco): 50 µm –60 µm
Rendimiento teórico: 6,72 m²/l sin dilución en el espesor de 55 µm seco. Sin considerar los factores de pérdida en la aplicación.

Resistencia al calor seco: Temperatura máxima 120 °C . El producto mantiene sus propiedades físicas y químicas hasta la temperatura de 120 °C sin embargo, a partir de 60°C (140°F), podrán ocurrir variaciones en el color y en el brillo del producto.

Secado:

	10°C (50°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
Toque:	1 hora	20 minutos	15 minutos
Manipulación:	6 horas	3 horas	2 hours
Final:	168 horas	168 horas	120 horas

Secado Repintado:	10°C (50°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
Min	30 minutos	20 minutos	10 minutos
Max	24 horas	24 horas	24 horas

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El rendimiento de este producto está asociado con el grado de preparación de la superficie.

La superficie deberá estar limpia, seca y exenta de cualquier contaminante. Remover completamente aceites y grasas, conforme lo descrito en la norma SSPC-SP 1.

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

Tratamiento de superficie por el proceso de Chorreado Abrasivo

Recomendamos pintar sobre superficies granalladas a Sa 2½ o Sa 3 o según la norma SSPC SP10 o SSPC SP5 respectivamente. Norma visual ISO 8501-1.

Evaluar la superficie después del granallado, observando la presencia de defectos superficiales revelados después del tratamiento, adoptando prácticas adecuadas para minimizar los defectos por esmerilado o relleno.

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 20 y 40 µm.

Tratamiento de Superficie en Acero Carbono

La superficie debe estar limpia, seca y libre de contaminantes. Elimine completamente aceites, grasas, sales solubles y otros contaminantes de acuerdo con el método de limpieza con solvente SSPC SP1. Lavar con agua dulce a alta presión.

Mantenimiento y reparación

NOTA: Respetar el intervalo de repintado del producto para la aplicación de la mano subsecuente. En caso de que sea sobrepasado el intervalo de repintado máximo indicado, se hace necesario ejecutar un lijado manual/mecánico superficial para quiebre de brillo de la mano anterior, siguiendo con la limpieza del polvo y residuos del lijado, a fin de proporcionar una mejor adherencia entre las manos de pintura.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG.

PREPARACIÓN PARA 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.

Relación de mezcla (Volumen)

5 A X 1 B.

Diluyente No aplicable

Dilución
No es necesaria dilución. Producto pronto para uso.

Vida útil de la mezcla (Pot life) (25°C) (77°F)
4 h

Tiempo de inducción (25°C)
Esperar 5 minutos antes de la aplicación.

En locales de mucho calor, recomendamos consultar al Departamento Técnico de WEG.

FORMAS DE APLICACIÓN

Los datos de abajo sirven como guía, pudiendo ser utilizados en equipos similares.

Cambios en las presiones y en los tamaños de las boquillas pueden ser necesarias para mejorar las características de la pulverización.

Antes de la aplicación, esté seguro de que los equipos y sus respectivos componentes estén limpios y en las mejores condiciones.

Purgue la línea de aire comprimido para evitar contaminación de la pintura.

Luego de efectuar la mezcla de los productos de dos componentes, si ocurrieran paradas en la aplicación, y éstas tuvieran su pot life sobrepasado (pintura presenta variación en su fluidez), ésta no podrá más ser rediluida para posterior aplicación.

Reforzar todas las esquinas, hendiduras y cordones de soldadura con brocha, para evitar fallas prematuras en estas áreas.

Pistola convencional:

Pistola:	JGA 502/3 Devilbiss o equivalente
Boquilla de fluido:	EX
Capa de aire:	704
Presión de atomización:	50 - 70 psi
Presión en el tanque:	5 - 15 psi

Pistola Airless:

Usar Airless:	Utilizar mínimo bomba 60 : 1
Presión del fluido:	2000 – 3000 psi
Manguera:	¼ " de diámetro interno

Boquilla: 0,015" - 0,021"
 Filtro: Malla 60
 Dilución: Max. 5%

Brocha:

Recomendado solamente para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, esquinas y retoques). Utilizar brocha con 75 a 100mm de ancho para superficies mayores y con 25 a 38 mm para retoques.

Limpieza de los equipos:

No aplicable

NOTA:

Para aplicación por brocha y/o rodillo, podrá ser necesario aplicar en dos o más pasadas para obtener una capa uniforme y de acuerdo con el espesor de la película seca recomendada por mano.

No dejar que el producto catalizado permanezca en contacto con los equipos usados en la aplicación, ya que para temperaturas 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.

Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.

DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN

Para un buen desempeño del producto, recomendamos seguir las orientaciones de abajo:

Para aplicación por brocha y/o rodillo, podrá ser necesario aplicar en dos o más pasadas para obtener una capa uniforme y de acuerdo con el espesor de la película seca recomendada por mano.

En pintados ejecutados en la costanera, estando expuestas a la acción de brisa marina, recomendamos efectuar lavado con agua dulce entre manos, eliminando las impurezas depositadas.

No aplicar el producto después de excedido el tiempo de vida útil de la mezcla (pot life).

Recomendamos aplicar solamente si la temperatura medida de la superficie está, como mínimo, 3°C (37,4°F) por encima de la temperatura del punto de rocío.

Podrán ocurrir pequeñas variaciones de color, aspecto y brillo (más visible en los colores oscuros), así como retardo en la cura y comprometimiento del desempeño de las superficies aplicadas en períodos de humedad relativa del aire elevada, días de lluvia, en locales con temperaturas bajas o en situaciones en las que las piezas sean aplicadas y puestas a secar en ambientes externos.

La temperatura del sustrato, las condiciones climáticas y ambientales existentes durante la aplicación, así como del transcurso de secado y el espesor de la película aplicada, podrán interferir en el tiempo de secado del producto.

No deberá ser aplicado en condiciones adversas, como humedad relativa del aire (UR) por encima de 85%, ya que podrán ocurrir alteraciones de color y de aspecto.

Los productos a base de epoxi son conocidos por presentar excelentes propiedades anticorrosivas y baja resistencia a exposición a los rayos solares. En situaciones de exposición de la película aplicada a la acción de intemperie, presentará, con el pasar del tiempo, una pérdida de brillo, conocida como caleo o tizamiento, y como consecuencia alteración en su tonalidad. Recordamos que incluso sufriendo este caleo o tizamiento, la película no es perjudicada en su protección anticorrosiva.

En superficies recién pintadas en contacto directo con el agua durante el proceso de curado, pueden producirse manchas localizadas con cambios en su color (más visibles en colores oscuros), retraso en el curado y un rendimiento comprometido del producto.

En pintados efectuadas variando el método de aplicación de pinturas en la misma obra, podrá generar diferencias de brillo y aspecto final de las superficies pintadas.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG.

COMPATIBILIDAD DE SISTEMAS Y REPINTADO DE MANTENIMIENTO

Para la aplicación de pintura de acabado sobre el producto, deberá ser respetado el intervalo de repintado. La superficie deberá estar seca y exenta de contaminantes.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Producto desarrollado para uso industrial destinado al manejo por profesionales calificados.

Lea atentamente toda la información contenida en la MSDS de este producto, disponible en: www.weg.net.

Almacenar en un área cubierta, bien ventilada. Mantenga el recipiente bien cerrado y lejos de fuentes de calor o ignición.

Use solo en áreas bien ventiladas evitando la acumulación de vapores inflamables. Mantenga el producto lejos del calor y las fuentes de ignición.

No inhale nieblas / vapores / aerosoles generados durante la manipulación y / o aplicación.

Use guantes protectores / ropa protectora / protección para los ojos / protección facial.

Los envases vacíos y restos de pintura deberán ser descartados o desechados de acuerdo a la legislación vigente. Cuide el medio ambiente.

NOTA:

Las informaciones contenidas en este boletín técnico se basan en la experiencia y el conocimiento adquirido en campo por el equipo técnico de WEG.

En caso de utilización del producto sin previa consulta a WEG Tintas sobre la adecuación del mismo para el fin al cuál el cliente pretende utilizarlo, el cliente es consciente de que la utilización se dará por su exclusiva responsabilidad, siendo así, WEG Tintas no se responsabiliza por el comportamiento, seguridad, adecuación o durabilidad del producto.

Algunas informaciones contenidas en este boletín son meras estimativas y pueden sufrir variaciones como consecuencia de factores que están fuera del control del fabricante. De esta forma, WEG Tintas no garantiza ni asume ninguna responsabilidad respecto a rendimiento, desempeño o respecto a cualquier daño material o personal resultante del uso incorrecto de los productos en cuestión o de las informaciones contenidas en este Boletín Técnico.

Las informaciones contenidas en este boletín técnico están sujetas a modificaciones periódicas, sin previo aviso, debido a la política de evolución y mejora continua de nuestros productos y servicios, proporcionando soluciones con calidad para satisfacer a las necesidades de nuestros clientes.