



W-POXI FAST DRY 33

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Primer epoxi de altos sólidos, formulado con pigmentos anticorrosivos, bicomponente y de secado rápido. Recubrimiento de alto rendimiento para uso industrial y marítimo, aplicable por encima y por debajo de la línea de agua en una o dos capas de alto espesor.
USO RECOMENDADO	Recomendado para obras nuevas, mantenimiento y reparación de estructuras metálicas, exteriores de tanques, tuberías, embarcaciones y equipos diversos. Para ambientes agresivos o inmersión en agua, se recomienda aplicar dos manos.
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 3,6 L que contiene 2,4 L.
	Componente B	Envase de 1,5 L que contiene 1,2 L.
CARACTERÍSTICAS	Color	Blanco. Gris. Rojo Óxido.
	Brillo	Semibrillo
	Sólidos por Volumen	74 ± 2% (ISO 3233)
	Espesor de Capa Seca	100 µm - 250 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	7,40 m²/l sin dilución, con un espesor seco de 100 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.

SECADO	Secado	5 °C	25 °C	35 °C
	Tacto	90 min	30 min	15 min
	Presion	6 horas 30 min	2 horas	90 min
	Final	336 horas	168 horas	168 horas
	Secado para Repintado	5 °C	25 °C	35 °C
	Minima	2 horas	1 hora	30 min
	Maxima	28 días	28 días	15 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 suciedad acumulada debe eliminarse con un cepillo seco, y las sales solubles deben retirarse mediante lavado con agua dulce a alta presión.
	El rendimiento de este producto está directamente relacionado con el grado de preparación de la superficie. Elimine completamente aceites, grasas y contaminantes aplicando un producto desengrasante adecuado o siguiendo el método de limpieza con solvente según la norma SSPC-SP1.



Para obras nuevas, es necesario tratar las salpicaduras y cordones de soldadura, las áreas dañadas, los bordes y las esquinas vivas mediante chorreado abrasivo grado Sa 2½ o SSPC-SP10, según el estándar visual ISO 8501-1.

Perfil de Rugosidad Recomendado

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 40 y 85 micrómetros.

Chorro Abrasivo

Para servicios de inmersión, se recomienda efectuar la pintura sobre superficies chorreada al grado Sa 2½ o conforme SSPC-SP10, estándar visual ISO 8501-1.

Para áreas de fondo, boottop y costado, se recomienda efectuar la pintura sobre superficies chorreada al grado Sa 2½ o SSPC-SP10. Estándar visual ISO 8501-1.

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

Recomendamos realizar la pintura sobre superficies previamente lavadas con agua dulce a alta presión, con una presión mínima de 3.000 psi. Después del lavado, se debe realizar una ligera limpieza mediante chorreado abrasivo hasta alcanzar el grado de limpieza Sa 2 (según ISO 8501-1) o SSPC-SP6

Hidrolimpieza / Chorro de Agua a Presión

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

Herramientas Manuales y Mecánicas

Respetar el intervalo de repintado del producto para la aplicación de la capa subsiguiente. Si se excede, realizar lijado manual/mecánico superficial para romper el brillo de la capa anterior, seguido de limpieza de polvo y residuos, garantizando mejor adherencia entre las capas de pintura.

Solo a pedido.

Sobre Pintura Envejecida

Los Shop Primers de Silicato de Zinc intactos deben prepararse con chorreado ligero. Los Shop Primers de Epoxi Óxido de Hierro deben estar limpios y secos antes de la aplicación.

Este producto también está destinado a la aplicación sobre pinturas envejecidas, intactas y firmemente adheridas. Las pinturas sueltas o mal adheridas deben eliminarse hasta alcanzar una capa firme. Se recomienda realizar un lijado para eliminar el brillo de la película existente, mejorando la adherencia entre capas. Limpie la superficie según lo descrito anteriormente y elimine el polvo generado.

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: 3 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE EPOXI 3005
Diluyentes Alternativos	DILUYENTE EPÓXICO 3025 EXP
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

2 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 Devilbiss o equivalente

Boquilla de fluido: EX

Capucha de aire: 704

Presión de atomización: 60 - 65 psi

Presión del tanque: 10 - 20 psi.

Pistola Airless

Airless: Utilizar bomba mínima 60:1

Presión del fluido: 2400 psi

Manguera: 1/4" de diámetro interno

Boquilla: 0,013" - 0,017".

Rodillo

No recomendado para pintura interna de tanques.

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.

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).

Limpieza de los equipos:

DILUYENTE EPOXI 3005

Notas

Limpieza de los equipos con disolvente alternativo:

DILUYENTE EPOXI 3025 EXP

-

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.

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.

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.

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

Es indispensable realizar una correcta limpieza y desengrase de la superficie antes de aplicar el acabado. Para la aplicación de acabados sobre W-POXI DRY FAST 334, se debe respetar el tiempo de repintado recomendado. En caso de que no se aplique un acabado sobre W-POXI DRY FAST 334, el producto puede aplicarse en dos capas, con un espesor seco aproximado de 150 micrómetros por capa.

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.
