

WEGPOXI BLOCK N 2912 TIPO II ALUMINIO PETROBRAS 0170

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Primer epoxi novolac tricompente con alto tenor de sólidos y alto espesor, pigmentado con aluminio. Tiene bajísimo contenido de compuestos orgánicos volátiles (Low VOC). Ofrece excelente resistencia química, además de buena resistencia a impacto. WEGPOXI BLOCK N 2912 TIPO II, además de proporcionar incomparable protección anticorrosiva, tiene también excelente dureza superficial e impermeabilidad.

USO RECOMENDADO

Puede ser indicado también para exterior de tanques y tuberías, plataformas de explotación petrolífera y de gas natural, decks y maquinaria de bordo, así como, para aplicaciones industriales y estructuras metálicas, donde la resistencia anticorrosiva y química son requisitos indispensables.

CERTIFICACIONES Y APROBACIONES

Cumple con la Norma Petrobras N 2912 - Tipo II.

Cumple con la Norma Petrobras N 2913.

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 Galón de 3,6L que contiene 2,33L.
Componente B	Envase de 0,9L con 0,55L
Componente C	Envase de 0,9L conteniendo 0,8kg

CARACTERÍSTICAS

Color	Aluminio.
Contenido de VOC	103.81 g/l
Punto de Inflamación	60 °C
Estabilidad	24 meses
Espesor de Capa Seca	400 µm - 500 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	2,13 m ² /l sin dilución, con un espesor de película seca de 450 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.

SECADO

Secado

	10 °C	25 °C	35 °C
Tacto	14 horas	6 horas	4 horas
Manejo	30 horas	16 horas	8 horas
Final	240 horas	168 horas	168 horas
Pot life	2 horas	90 min	60 min

Secado para Repintado

	10 °C	25 °C	35 °C
Minima	10 horas	6 horas	3 horas
Maxima	30 horas	24 horas	20 horas

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, soplo 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 50 y 100 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 ¼g/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.

El proceso de limpieza manual mecánica es recomendado únicamente para áreas pequeñas.

Si no es posible realizar la limpieza manual mecánica, como alternativa, realizar chorreado abrasivo hasta metal casi blanco, grado Sa 2½ según el estándar visual ISO 8501-1 (C Sa 2½ y D Sa 2½) o según SSPC-SP 10/NACE No. 2, estándar visual SSPC-VIS 1 (C SP 10, D SP 10).

Este tratamiento de superficie no es recomendado para mantenimiento interno de tanques.

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).

Sobre Imprimación

En retoques, mantener el esquema de pintura original.

Si se requiere primer anticorrosivo, este debe ser aprobado por el departamento técnico de WEG. El primer debe estar seco y libre de contaminantes.



Shop primer existente debe eliminarse mediante chorreado abrasivo al metal casi blanco grado Sa 2½, patrón ISO 8501-1 o SSPC-SP 10/NACE No.2, salvo que el fabricante asegure integridad y desempeño del esquema de pintura sobre el primer.

Pequeñas áreas desgastadas o dañadas deben prepararse con chorreado abrasivo al metal casi blanco grado Sa 2½, patrón ISO 8501-1 o SSPC-SP10/NACE No.2. Si no es posible, usar herramientas mecánico-rotativas grado St 3 o SSPC-SP11, utilizando patrón visual SSPC-VIS3 como referencia.

Para recubrimientos externos con intervalo máximo de repintado superado, abrir perfil de anclaje usando herramientas manuales o mecánicas (lija 60 o 80, cepillo rotativo, etc.) o chorreado abrasivo ligero grado Sa 1, patrón ISO 8501-1 o SSPC-SP 7/NACE No.4. Para recubrimientos internos, solo es aceptable chorreado ligero grado Sa 1, patrón ISO 8501-1 o SSPC-SP 7/NACE No.4.

Respetar el intervalo de repintado del primer antes de aplicar el producto. Si se supera, lijar según boletín técnico. Pinturas sobre primer con intervalo superado pueden presentar adherencia inferior a la especificada por norma Petrobras N2913 y ASTM D4541.

PREPARACIÓN DE APLICACIÓN

Mezcla	Homogeneizar el contenido del componente A por medio de agitación mecánica o neumática. Asegurarse de que ningún sedimento quede retenido en el fondo del envase. Adicionar, de a poco, el componente A en el componente C. Homogeneizar lentamente por medio de agitación manual o neumática hasta obtener una mezcla homogénea, libre de grumos. Sólo entonces, adicione el componente B. Repetir el proceso de homogeneización. Deberá ser respetada la proporción de mezcla indicada para la preparación de la pintura. Siendo necesario, filtrar en tela malla 60 mesh.
Proporción de Mezcla	Por volumen: 3.3 A x 1 B x 0.7 C.
Dilución	Listo para usar.
Notas	No es necesaria dilución. Producto listo para usar. En caso de necesidad, consultar el Departamento Técnico de WEG.
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 Airless	Airless: Utilizar bomba mínima 60:1 Presión del fluido: 3500 - 4500 psi Manguera: 3/8" de diámetro interno Boquilla: 0,025" - 0,031". Observación: El diámetro de la manguera de fluido no debe ser inferior a 1/2" con 3/8" en el racor, y su longitud no debe superar los 5 metros.
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 EPOXI 3012

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.

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.