



W-THANE LXP 54

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO			Primer poliuretano aromático de dos componentes. Excelente protección anticorrosiva, secado y adherencia sobre acero carbono y fibra (RTM).																
USO RECOMENDADO			Excelente primer para pintado de teléfonos públicos, baúles y carrocerías de ómnibus, en las partes de fibra y acero carbono, otorgando un buen llenado. Puede ser aplicado sobre masilla poliéster y nitrocelulosa.																
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			<table><tr><td>Componente A</td><td>Envase de 3,6L que contiene 2,88L. Envase de 20L conteniendo 16L</td></tr><tr><td>Componente B</td><td>Envase de 0,9L conteniendo 0,72L Envase de 4L con 4L</td></tr></table>	Componente A	Envase de 3,6L que contiene 2,88L. Envase de 20L conteniendo 16L	Componente B	Envase de 0,9L conteniendo 0,72L Envase de 4L con 4L												
Componente A	Envase de 3,6L que contiene 2,88L. Envase de 20L conteniendo 16L																		
Componente B	Envase de 0,9L conteniendo 0,72L Envase de 4L con 4L																		
CARACTERÍSTICAS			<table><tr><td>Color</td><td>Gris.</td></tr><tr><td>Brillo</td><td>Ultramate</td></tr><tr><td>Sólidos por Volumen</td><td>40 ± 5% (ISO 3233)</td></tr><tr><td>Punto de Inflamación</td><td>28 °C</td></tr><tr><td>Estabiliad</td><td>12 meses</td></tr><tr><td>Espesor de Capa Seca</td><td>30 µm - 40 µm</td></tr><tr><td>Resistencia al Calor Seco</td><td>Temperatura máxima 90 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 90 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.</td></tr><tr><td>Rendimiento Teórico</td><td>11,43 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 35 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.</td></tr></table>	Color	Gris.	Brillo	Ultramate	Sólidos por Volumen	40 ± 5% (ISO 3233)	Punto de Inflamación	28 °C	Estabiliad	12 meses	Espesor de Capa Seca	30 µm - 40 µm	Resistencia al Calor Seco	Temperatura máxima 90 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 90 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.	Rendimiento Teórico	11,43 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 35 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.
Color	Gris.																		
Brillo	Ultramate																		
Sólidos por Volumen	40 ± 5% (ISO 3233)																		
Punto de Inflamación	28 °C																		
Estabiliad	12 meses																		
Espesor de Capa Seca	30 µm - 40 µm																		
Resistencia al Calor Seco	Temperatura máxima 90 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 90 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.																		
Rendimiento Teórico	11,43 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 35 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.																		
SECADO			<table><tr><td rowspan="4">Secado</td><td>25 °C</td></tr><tr><td>Tacto 1 hora</td></tr><tr><td>Manejo 2 horas</td></tr><tr><td>Final 168 horas</td></tr><tr><td rowspan="4">Secado para Repintado</td><td>25 °C</td></tr><tr><td>Minima 1 hora</td></tr><tr><td>Maxima 24 horas</td></tr></table>	Secado	25 °C	Tacto 1 hora	Manejo 2 horas	Final 168 horas	Secado para Repintado	25 °C	Minima 1 hora	Maxima 24 horas							
Secado	25 °C																		
	Tacto 1 hora																		
	Manejo 2 horas																		
	Final 168 horas																		
Secado para Repintado	25 °C																		
	Minima 1 hora																		
	Maxima 24 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, sople 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.

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).

Se recomienda un perfil de rugosidad equivalente a # a ¼ del espesor total del sistema (primer + acabado).

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.

Lijado

Recomendamos aplicar la pintura sobre superficies de fibra o acero carbono debidamente desengrasadas y lijadas con lijas de grano 320/400, según el aspecto deseado del acabado final.

Mantenimiento y Reparación

NOTA: Respetar el intervalo de repintado 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 capas de pintura.

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 # 2 mm, ISO 8501-3).

Superficies de Fibra

Retirar toda suciedad y grasa de la superficie con paños limpios impregnados con Disolvente para limpieza, según SSPC SP1. Evitar el uso de trapos o paños de colores. Realizar un "lijado ligero" con lija 180 para promover rugosidad. Siempre que sea posible, realizar marcas en forma cuadrículada (horizontal y vertical). Limpiar nuevamente la superficie con paños impregnados en disolvente, cambiándolos con frecuencia.

PREPARACIÓN DE APLICACIÓN

Mezcla	Homogeneizar el contenido del envase por medio de agitación mecánica o neumática. Asegurarse de que ningún sedimento quede retenido en el fondo del envase.
Proporción de Mezcla	Por volumen: 4 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE PU 5003
Diluyentes Alternativos	Diluyente PU 5004 - Secado lento Diluyente PU 5001 - Secado rápido
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 15%.
Notas	En lugares de mucho calor, recomendamos consultar el Departamento Técnico de WEG. 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 15 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
Capucha de aire: 704
Presión de atomización: 50 - 70 psi
Presión del tanque: 10 - 20 psi.

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 PU 5003

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. Cuida 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.
