

W-POXI BLOCK HPP 402 RL ALUMÍNIO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Imprimación epoxi bicomponente Novolac de alto espesor, altos sólidos y pigmentada con aluminio. Tolerante a superficies tratadas con limpieza manual o mecánica. Revestimiento anticorrosivo de alta adherencia sobre acero al carbono debidamente tratado o pintura envejecida, pero adherida. Excelente resistencia química, muy bajo contenido en disolventes (LOW VOC) y buena resistencia a la abrasión y al impacto. W-POXI BLOCK HPP 402 RL, además de proporcionar una protección anticorrosiva sin igual, también tiene una excelente dureza superficial e impermeabilidad.

USOS RECOMENDADOS: Para protección inicial de acero carbono, sin escoria de laminación y cuando este presenta corrosión y se torna impracticable el chorreado abrasivo. Es particularmente indicado para ambientes donde la resistencia anticorrosiva y química son requisitos indispensables.

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	3,05	3,6	L
	Componente B	0,55	0,9	L

CARACTERÍSTICAS:

Color: Aluminio

Brillo: Semi Brillo

Tenor de VOC: 120 g/l

Sólidos por Volumen: 96 ± 1% (ISO 3233).

Punto de Fulgor: > 55 °C

Plazo de validez: 12 meses a 25°C. (77°F)

Espesor por mano (seco): 120 µm –130 µm

Rendimiento teórico: 7,68 m²/l sin dilución en el espesor de 125 µm seco. Sin considerar los factores de pérdida en la aplicación.

Resistencia al calor seco: Temperatura máxima 220 °C . El producto mantiene sus propiedades físicas y químicas hasta la temperatura de 220 °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:	10 horas	4 horas	2 horas
Manipulación:	24 horas	10 horas	6 horas
Final:	240 horas	166 horas	168 horas
Pot Life	120 minutos	90 minutos	60 minutos

Secado Repintado:

10°C (50°F) 25°C (77°F) 35°C (95°F)

Min	10 horas	4 horas	2 horas
Max	30 horas	24 horas	20 horas

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 hidrorroado

Recomendamos efectuar la pintura sobre superficies hidrorroadas al grado CWJ-2 según norma SSPC-VIS 4. Permitida aplicación sobre grado de "flash rust moderado" conforme CWJ-2M.

Tratamiento de superficie por el proceso de Chorreado Abrasivo

Recomendamos pintar sobre superficies granalladas a Sa 2½ o según SSPC SP10. 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 40 y 85 µm.

Tratamiento de superficie por el proceso de Limpieza manual Mecánica

Recomendamos pintar sobre superficies tratadas mediante limpieza manual hasta el grado St 2 o SSPC-SP2 o limpieza mecánica hasta el grado St 3 o SSPC-SP3. Norma visual ISO 8501-1.

La superficie debe estar limpia, seca y libre de contaminantes.

Obras nuevas

Para obras nuevas es necesario tratar salpicaduras y cordones de soldadura, áreas dañadas, aristas y esquinas, a través de granallado abrasivo grado Sa 2½ o SSPC-SP10, de acuerdo con estándar visual ISO 8501-1.

Repintado de superficies con pintado envejecido en buen estado de conservación

Ante las situaciones donde el pintado envejecido presente buena adhesión al sustrato, recomendamos ejecutar un lijado superficial para quiebre de brillo, siguiendo con la limpieza del polvo y de residuos del lijado, a fin de proporcionar una mejor adherencia entre las manos de pintura.

Recomendamos al usuario de esta pintura que busque medios para certificarse de que el pintado original envejecido, debido a este repintado, aún esté bien adherido al sustrato. Pinturas envejecidas sueltas o mal adheridas deben ser totalmente removidas. Reforzamos que el repintado deberá ser hecho solamente en superficies que estén en buen estado de conservación.

Es aceptable recurrir a estándares de preparación de superficie menos exigentes, desde que se garantice la ausencia de contaminantes por medio de la limpieza con agua dulce a alta presión (entre 5.000 psi y 10.000 psi) de acuerdo con la norma SSPC-SP 12/NACE No. 5. En caso de dudas, consultar a nuestra área técnica para evaluar las alternativas de preparación de superficie adecuadas a cada caso.

Remover todos los contaminantes existentes sobre el pintado. En caso de que existan puntos localizados donde la película de pintura esté sin adherencia, proceder a la remoción con chorreado ligero grado Sa 1 (brush off) o conforme la norma SSPC-SP7. Estándar visual ISO 8501-1.

Puntos de corrosión, áreas desgastadas, dañadas y otros, deberán ser preparadas por chorreado abrasivo comercial, grado Sa 2 del estándar visual de la norma ISO 8501-1 o de acuerdo con la norma SSPC-SP 6/NACE No. 3, estándar visual SSPC-VIS 1. Ante la imposibilidad de ser realizado el proceso de chorreado abrasivo, como alternativa, se puede realizar la preparación de la superficie por herramientas mecánico-rotativas, conforme SSPC-SP 11.

Mantenimiento y reparación

Ante las situaciones donde el pintado envejecido presente buena adhesión al sustrato, recomendamos ejecutar un lijado superficial para quiebre de brillo, siguiendo con la limpieza del polvo y de 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, respetando la relación de mezcla. Evite mezclar por períodos prolongados, una vez que el calor del roce reducirá significativamente la vida útil del producto.

Relación de mezcla (Volumen)

5.5 A X 1 B.

Diluyente

Diluyente epoxi 3005

Dilución

Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo. 10%

Solamente adicione el diluyente tras la completa mezcla de los componentes A + B.

No diluya con solventes que no sean indicados por WEG, ni exceda el porcentaje de dilución indicado.

Excesiva dilución de la pintura podrá afectar la formación de la película, su aspecto y dificultar la obtención del espesor recomendado.

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

1 h 30 min

El ensayo de vida útil se realiza de acuerdo con la norma ABN NBR 15742, en la que se normaliza el volumen de la mezcla. Mayores volúmenes de pintura catalizada añadidos a diferentes temperaturas ambientales influirán en el pot-life de la mezcla, pudiendo obtenerse tiempos diferentes a los mencionados en este boletín técnico.

Tiempo de inducción (25°C)

No necesita tiempo de inducción.

FORMAS DE APLICACIÓN

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

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

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.

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.

Rodillo:

El aspecto del acabado deberá ser controlado en la aplicación.

Utilizar rodillo de pelo corto y sin costura de lana de carnero o de lana sintética para pinturas epoxis.

Limpieza de los equipos:

Diluyente epoxi 3005

Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.

NOTA:

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.

Resaltamos 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 todos los atrasos.

DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN

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

Recomendamos la preparación de la superficie al grado Sa 2½ o SSPC SP10. También recomendamos pintar sobre superficies tratadas mediante limpieza manual/mecánica hasta grado St 2 o según SSPC-SP2, o, limpieza manual/mecánica hasta grado St 3 o SSPC-SP3. Norma visual ISO 8501-1.

El producto W-POXI BLOCK HPP 402 RL permite el pintado de superficies recientemente chorreadas con hidrógeno que presentan pequeñas trazas de corrosión ligera relativamente avanzada (grado flash rust o rust blossom) (equivalente al grado "moderado" descrito en la norma SSPC VIS4(I) / NACE n° 7) en la superficie.

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.

No es recomendada la aplicación de este producto sobre superficie con lámina de agua o aún con impacto directo de la lluvia, así como exponer la superficie recién pintada al contacto directo con agua, durante el proceso de cura, o en locales con temperaturas bajas, o en situaciones en que las piezas sean aplicadas y puestas a secar en ambientes externos, ya que podrán aparecer manchas localizadas con alteración en su color (más visible en los colores oscuros), retardo en la cura y comprometimiento del

desempeño del producto.

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.

Sistemas epoxi pueden tener el tiempo de cura mayor cuando son expuestos a bajas temperaturas. Para cura en temperaturas por debajo de 10°C, consulte al Departamento Técnico de WEG.

Colores claros pueden requerir más de una mano para obtener una cobertura uniforme.

El almacenamiento del producto deberá ser hecho entre 20 – 30°C (68°F - 86°F) para conseguirse la viscosidad apropiada para la aplicación.

Para mejores propiedades de aplicación, la temperatura de la pintura deberá estar entre 21 - 27 °C, antes de la mezcla y aplicación.

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.

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.

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.

No usar una presión de aire excesiva. Ajustar correctamente la presión del fluido y la boquilla, para una mejor atomización.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG.

COMPATIBILIDAD DE SISTEMAS Y REPINTADO DE MANTENIMIENTO

No se prescinde del correcto lavado y desengrase de la superficie para la aplicación de la pintura de acabado.

Para la aplicación de acabados sobre el producto W-POXI BLOCK HPP 402 RL, se debe respetar el tiempo de repintado.

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.

