



W-POXI CVE 35

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Primer epoxi isocianato alifático de dos componentes de bajo espesor. Primer de anclaje para sustratos no ferrosos.																	
USO RECOMENDADO		Indicado como primer de adherencia para superficies de acero galvanizados electrolíticos o a caliente, cobre, latón y sustratos no ferrosos, como fibra de vidrio. Ampliamente utilizado en tejas, tuberías, estructuras y equipos, pudiendo recibir diversos tipos de acabados opcionales, dependiendo de la agresividad del ambiente. También puede ser utilizado como convertidor de sistemas.																	
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 Galón de 3,6L que contiene 3,5L. Envase Cubeta de 20L que contiene 19,45L.																
		Componente B	Envase de 0,25L conteniendo 0,1L Envase de 0,9L con 0,55L																
CARACTERÍSTICAS		Color	Amarillo. Blanco. Gris. Negro. Rojo Óxido.																
		Brillo	Ultramate																
		Contenido de VOC	882.38 g/l																
		Sólidos por Volumen	19 ± 2% (ISO 3233)																
		Estabiliad	24 meses																
		Espesor de Capa Seca	25 µm - 30 µm																
		Resistencia al Calor Seco	Temperatura máxima 100 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 100 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.																
		Rendimiento Teórico	6,91 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 28 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.																
SECADO		Secado	<table><tr><th></th><th>10 °C</th><th>25 °C</th><th>35 °C</th></tr><tr><td>Tacto</td><td>25 min</td><td>20 min</td><td>15 min</td></tr><tr><td>Manejo</td><td>2 horas</td><td>1 hora</td><td>40 min</td></tr><tr><td>Final</td><td>192 horas</td><td>168 horas</td><td>144 horas</td></tr></table>		10 °C	25 °C	35 °C	Tacto	25 min	20 min	15 min	Manejo	2 horas	1 hora	40 min	Final	192 horas	168 horas	144 horas
	10 °C	25 °C	35 °C																
Tacto	25 min	20 min	15 min																
Manejo	2 horas	1 hora	40 min																
Final	192 horas	168 horas	144 horas																
		Secado para Repintado	<table><tr><th></th><th>10 °C</th><th>25 °C</th><th>35 °C</th></tr><tr><td>Minima</td><td>8 horas</td><td>6 horas</td><td>4 horas</td></tr><tr><td>Maxima</td><td>72 horas</td><td>72 horas</td><td>72 horas</td></tr></table>		10 °C	25 °C	35 °C	Minima	8 horas	6 horas	4 horas	Maxima	72 horas	72 horas	72 horas				
	10 °C	25 °C	35 °C																
Minima	8 horas	6 horas	4 horas																
Maxima	72 horas	72 horas	72 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.

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).

Superficies Galvanizadas por Inmersión en Caliente

Lavar el sustrato con agua corriente para eliminar las sales solubles provenientes del proceso de galvanizado antes del granallado. Utilizar una fibra abrasiva no tejida, de fibras sintéticas unidas con resina impregnada con mineral abrasivo.

Se recomienda aplicar la pintura sobre superficies granalladas al grado Sa 1 (brush-off) o según la norma SSPC-SP7, utilizando granalla de 20 a 40 mesh, condicionando la operación únicamente para producir una rugosidad entre 10 y 25 micrómetros y un acabado mate uniforme (norma visual ISO 8501-1).

Para el granallado abrasivo ligero (brush-off), las chapas de acero al carbono galvanizado en caliente deben tener un espesor mínimo de 3,0 mm y al menos 60 micrómetros de capa de galvanizado.

En áreas pequeñas, es aceptable eliminar primero la grasa superficial con paños limpios empapados en diluyente de limpieza según SSPC SP1.

Realizar un "lijado ligero" con lija de grano 100, preferiblemente generando rayas cruzadas (horizontales y verticales). Limpiar nuevamente la superficie con paños empapados en diluyente, cambiándolos con frecuencia. En toda limpieza de superficies con paños, evitar el uso de estopas o trapos de colores.

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 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: 35 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE EPOXI 3005
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 5%.
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.
Vida Útil de la Mezcla	8 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.

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.

Pistola Airless

Airless: Utilizar bomba mínima 60:1
Presión del fluido: 1500 - 2500 psi
Manguera: 1/4" de diámetro interno
Boquilla: 0,013" - 0,017".
Filtro: malla 60.

Limpieza de los equipos:

DILUYENTE EPOXI 3005

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.

DESEMPEÑO DE APLICACIÓN

El componente B deberá protegerse de la humedad ambiental. Una vez abierto, se recomienda utilizarlo en su totalidad o lo más rápido posible.

El desempeño del producto depende de que se haya alcanzado el espesor de película especificado. Espesores de película seca por encima de lo recomendado podrán resultar en fallas de adherencia.

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.

La preparación de la superficie debe seguir la orientación en el campo "Preparación de la superficie" y de acuerdo con el tipo de sustrato.



Por tratarse de un primer, podrá ocurrir variación de color entre lotes de este material.

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

Antes de la aplicación, observar condiciones climáticas: no debe haber amenaza de lluvia o llovizna. La temperatura de la superficie debe estar como mínimo 3°C por encima del punto de rocío y la humedad relativa no debe exceder el 85%. Condiciones adversas pueden causar variaciones de color y otras características. Consulte al Departamento Técnico WEG.

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.

Adecuado para aplicación sobre sistemas epoxi y poliuretano envejecidos que presentan excelente adherencia al sustrato.

Los sistemas epoxi pueden tener un tiempo de curado mayor cuando se exponen a bajas temperaturas. Para curado a temperaturas inferiores a 10°C, consulte al Departamento Técnico de WEG.

Pinturas realizadas con variación en el método de aplicación en la misma obra pueden generar diferencias de brillo y aspecto final de las superficies.

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.

Bajo condiciones climáticas adversas en ambientes interiores y/o exteriores con alta humedad relativa, lluvia o llovizna, temperaturas bajas o muy bajas y temperaturas excesivamente altas, pueden ocurrir variaciones en el color y otras características del producto. Consulte al Departamento Técnico de WEG para más información.

COMPATIBILIDAD DE SISTEMAS Y REPINTADO DE MANTENIMIENTO

El producto acepta una amplia gama de acabados, principalmente epóxicos y poliuretanos; en ambientes de alta agresividad, recomendamos utilizar pinturas intermedias antes del acabado específico.

Para la aplicación de acabados sobre el producto, se debe respetar el tiempo de repintado; la superficie debe estar seca y libre de contaminantes.

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.
