



ETIL SILICATO ZINCO N 2231

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Primer y terminación a base de silicato de etilo inorgánico pigmentado con zinc y aluminio, de dos componentes. Protege el acero al carbono contra la corrosión y ofrece resistencia a temperaturas de hasta 500°C.																													
USO RECOMENDADO		Indicado para protección de chimeneas y todo equipo que opere a alta temperatura.																													
CERTIFICACIONES Y APROBACIONES		Cumple con la Norma Petrobras N 2231. 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	Aluminio.																													
	Brillo	Mate																													
	Sólidos por Volumen	52 ± 2% (ISO 3233)																													
	Estabiliad	12 meses																													
	Espesor de Capa Seca	65 µm - 75 µm																													
	Resistencia al Calor Seco	Temperatura máxima 500 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 500 °C, pero a partir de 150°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.																													
	Rendimiento Teórico	6,93 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 75 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.																													
SECADO		<table><tr><td rowspan="4">Secado</td><td>10 °C</td><td>25 °C</td><td>35 °C</td></tr><tr><td>35 min</td><td>20 min</td><td>15 min</td></tr><tr><td>150 min</td><td>2 horas</td><td>100 min</td></tr><tr><td>240 horas</td><td>168 horas</td><td>168 horas</td></tr><tr><td colspan="4">Secado para Repintado</td></tr><tr><td rowspan="2">Minima</td><td>10 °C</td><td>25 °C</td><td>35 °C</td></tr><tr><td>6 horas</td><td>5 horas</td><td>4 horas</td></tr><tr><td>Maxima</td><td>24 horas</td><td>24 horas</td><td>24 horas</td></tr></table>		Secado	10 °C	25 °C	35 °C	35 min	20 min	15 min	150 min	2 horas	100 min	240 horas	168 horas	168 horas	Secado para Repintado				Minima	10 °C	25 °C	35 °C	6 horas	5 horas	4 horas	Maxima	24 horas	24 horas	24 horas
Secado	10 °C	25 °C	35 °C																												
	35 min	20 min	15 min																												
	150 min	2 horas	100 min																												
	240 horas	168 horas	168 horas																												
Secado para Repintado																															
Minima	10 °C	25 °C	35 °C																												
	6 horas	5 horas	4 horas																												
Maxima	24 horas	24 horas	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 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.	
La superficie debe estar limpia, seca y libre de cualquier contaminante. Remover aceites, grasas y lubricantes conforme norma SSPC-SP1.	



Perfil de Rugosidad Recomendado

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 40 y 60 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.

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).

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. La aplicación solamente debe ser hecha con equipos que dispongan de agitación mecánica durante toda la aplicación. A seguir, pasar la mezcla por un tamiz malla 80 - 100 mesh.
Proporción de Mezcla	Por volumen: 2 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE ETIL SILICATO 9001
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 10%.
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	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 de 10 a 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 5023-67 Devilbiss o equivalente
Boquilla de fluido: AV 617 EE
Capucha de aire: MB 4039 - 67 (con anillo)
Presión de atomización: 50 - 70 psi
Presión del tanque: 10 - 20 psi.

Pistola Airless

Airless: utilizar bomba mínima 60:1
Presión del fluido: 2000-3000 psi
Manguera: 1/4" de diámetro interno
Boquilla: 0,031-0,035"
Filtro: Malla 60
Dilución: Máx. 5%

Brocha

No recomendado.

Limpieza de los equipos:

DILUYENTE ETIL SILICATO 9001

Notas

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

La aplicación de espesores por encima de lo recomendado puede resultar en fallas en la película de pintura, como craqueo, fisuras o grietas.

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.

No aplicar el producto después de que el tiempo de vida útil de la mezcla (pot life) haya sido superado.

La aplicación solamente debe ser hecha con equipos que dispongan de agitación mecánica durante toda la aplicación.

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 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.

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.

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.
