

NEW TECH 512 ALUMINIO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imprimación de acabado epoxi poliamina bicomponente, soluble en agua, con pigmentación anticorrosiva, aditivos de nanotecnología y secado rápido. Posee excelente adherencia sobre acero al carbono.

USO RECOMENDADO

Recomendado para el pintado de piezas y equipos diversos.

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 de 3,6L que contiene 2,88L. |
| Componente B | Envase de 0,9L conteniendo 0,72L |

CARACTERÍSTICAS

| | |
|----------------------------------|---|
| Color | Según estándar del cliente. Cartela RAL y Munsell. |
| Brillo | Mate |
| Sólidos por Volumen | 33 ± 2% (ISO 3233) |
| Estabilidad | 6 meses |
| Espesor de Capa Seca | 25 µm - 50 µm |
| Resistencia al Calor Seco | Temperatura máxima 80 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 80 °C, pero a partir de 80°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura. |
| Rendimiento Teórico | 8,80 m ² /l sin dilución, con un espesor de película seca de 38 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación. |

SECADO

Secado

| | 10 °C | 25 °C | 35 °C |
|---------------|-----------|-----------|-----------|
| Tacto | 6 horas | 3 horas | 1 hora |
| Manejo | 24 horas | 12 horas | 8 horas |
| Final | 240 horas | 240 horas | 168 horas |

Secado para Repintado

| | 10 °C | 25 °C | 35 °C |
|---------------|----------|----------|----------|
| Minima | 24 horas | 16 horas | 12 horas |
| Maxima | 36 horas | 36 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 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.

Desengrase



Remover totalmente la oleosidad de la superficie con paños limpios embebidos con el diluyente para limpieza, conforme SSPC SP1. En toda limpieza de superficie con paños, realizar la sustitución de éstos para evitar la saturación. No utilizar estopas ni paños coloridos.

Perfil de Rugosidad Recomendado

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 15 y 25 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).

Evaluar la superficie después del chorro, observando defectos revelados y adoptar prácticas para minimizarlos, como esmerilado o relleno.

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.

Si no es posible realizar la limpieza manual mecánica, como alternativa, realizar chorreado abrasivo comercial, grado Sa 2 según el estándar visual ISO 8501-1 (C Sa 2 y D Sa 2) o según SSPC-SP 6/NACE No. 3, estándar visual SSPC-VIS 1 (C SP 6, D SP 6).

Tratar la superficie mecánicamente hasta obtener, como mínimo, el grado SSPC-SP 11, pudiendo utilizar como referencia el estándar visual de la norma SSPC-VIS 3.

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).

Obra Nueva

Para obras nuevas, tratar salpicaduras, cordones de soldadura, áreas dañadas, bordes y esquinas vivas mediante chorro abrasivo grado Sa 2½ o SSPC-SP10, estándar visual ISO 8501-1. En caso de no ser posible, consultar al Departamento Técnico de WEG.

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: 4 A x 1 B. |
| 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 | 3 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 5 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: 60 - 65 psi
 Presión del tanque: 10 - 20 psi.

Pistola Airless

Airless: Utilizar bomba mínima 60:1
 Presión del fluido: 2000 - 2500 psi
 Manguera: 1/4" de diámetro interno
 Boquilla: 0,015" - 0,019".

Rodillo

No recomendado.

Brocha

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.
 Utilizar brocha de 75 a 100 mm de ancho para superficies mayores y de 25 a 38 mm para retoques.

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.
 Antes de la aplicación, asegúrese de que los equipos y sus componentes estén limpios y en las mejores condiciones.
 Mezclar despacio, manual o mecánicamente, para obtener una consistencia uniforme antes de la aplicación.
 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.

DESEMPEÑO DE APLICACIÓN

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

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

No debe aplicarse sobre superficies condensadas.

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.

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.

No deberá aplicarse en condiciones adversas, como humedad relativa del aire (HR) por encima del 85%, pues podrán ocurrir alteraciones de color y aspecto.

Para aplicación con brocha o rodillo, puede ser necesario aplicar dos o más manos para obtener capa uniforme y espesor de película recomendado.

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

En superficies recién pintadas en contacto directo con el agua durante el proceso de curado, podrán ocurrir manchas localizadas con alteración en el color (más visible en los colores oscuros), retraso en el curado y compromiso en el desempeño del producto.

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.

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.
