

W-THANE SRD 50

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Primer de acabado de poliuretano acrílico alifático de alto rendimiento, bicomponente. Posee pigmentación anticorrosiva. Ofrece buena resistencia química y a la intemperie continua con excelente retención de color y brillo, además de una excelente adherencia sobre acero al carbono y galvanizado. Presenta alta resistencia a los agentes atmosféricos y excelente dureza e impacto.

USO RECOMENDADO

Excelente acabado para el pintado de máquinas y equipos que necesiten de resistencia al intemperismo natural. Recomendado también para pintado de torres de energía eléctrica y torres de comunicación, estructuras metálicas, piezas y equipos galvanizados.

CERTIFICACIONES Y APROBACIONES

Este producto cumple con la Norma Oficial Mexicana NOM-050-SCFI-2004 y NOM-003-SSA1-2018.

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 3L. Envase de 20L conteniendo 16,65L
Componente B	Envase de 0,9L con 0,6L Envase de 4L con 3,35L

CARACTERÍSTICAS

Color	Según estándar del cliente. Cartela RAL y Munsell.
Brillo	Brillante (>80 UB) W-THANE SRD 501 Semibrillo (60 - 80 UB) W-THANE SRD 502 Semimate (30 - 60 UB) W-THANE SRD 503 Mate (15 - 30 UB) W-THANE SRD 504 Ultramate (0 - 15 UB) W-THANE SRD 505
Sólidos por Volumen	46 ± 5% (ISO 3233)
Estabilidad	24 meses
Espesor de Capa Seca	50 µm - 90 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	6,57 m ² /l sin dilución, con un espesor de película seca de 70 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.

SECADO

Secado	<table border="0" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>10 °C</td> <td>25 °C</td> <td>35 °C</td> </tr> </table>			10 °C	25 °C	35 °C
10 °C	25 °C	35 °C				
Tacto	2 horas	30 min	25 min			
Manejo	16 horas	8 horas	6 horas			
Final	192 horas	168 horas	168 horas			
Secado para Repintado	<table border="0" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>10 °C</td> <td>25 °C</td> <td>35 °C</td> </tr> </table>			10 °C	25 °C	35 °C
10 °C	25 °C	35 °C				
Minima	18 horas	12 horas	10 horas			
Maxima	48 horas	48 horas	48 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 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).

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.

Nota: El acero carbono galvanizado en caliente destinado a pintura no debe someterse a etapa de pasivación, para evitar daños o fallas en el recubrimiento.

Sobre Imprimación

Respetar el intervalo de repintado del producto. Si se supera, realizar lijado manual/mecánico superficial para romper el brillo y limpiar polvo/residuos para mejor adherencia entre capas.

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: 5 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE PU 5008
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 20%.
Notas	<p>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.</p> <p>Solo agregue el diluyente después de mezclar completamente los componentes A y B.</p>
Vida Útil de la Mezcla	<p>4 h</p> <p>La vida útil de la mezcla se reduce con el aumento de la temperatura ambiente.</p> <p>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.</p>
Tiempo de Inducción	<p>No necesita tiempo de inducción.</p> <p>En lugares de mucho calor, se recomienda consultar al Departamento Técnico de WEG.</p>

FORMAS DE APLICACIÓN

Pistola Convencional	<p>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.</p>
Rodillo	No recomendado.
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 5008
Notas	<p>Los datos presentados sirven como guía y se pueden utilizar equipos similares.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Antes de la aplicación, asegúrese de que los equipos y sus componentes estén limpios y en las mejores condiciones.</p> <p>Después de efectuar la mezcla de productos bicomponentes, si ocurren paradas en la aplicación y</p>



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

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.

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.

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.

Los sistemas poliuretánicos (componentes A y B) presentan sensibilidad a la humedad relativa del aire, pudiendo causar defectos en la película seca y reducción del pot-life. Después de su uso, mantener los envases cerrados y protegidos.

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.

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.

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.
