

## LACKPOXI N 2628 ALUMINIO

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Pintura líquida a base de epoxi poliámidas con alto contenido de sólidos por volumen y alto espesor por capa. Protección anticorrosiva en ambientes agresivos con alta concentración de humedad y niebla salina.

## USO RECOMENDADO

Pintado de equipos, máquinas, estructuras e instalaciones expuestas a atmósferas de media a alta agresividad. Ambiente marítimo como plataformas de prospección y producción de petróleo. Producto destinado a ambientes cubiertos.

## CERTIFICACIONES Y APROBACIONES

Cumple con la Norma Petrobras N 2628.

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

<b>Componente A</b>	Envase Galón de 3,6L que contiene 2,33L. Envase de 20L conteniendo 13L
<b>Componente B</b>	Envase de 0,9L conteniendo 0,72L Envase de 4L con 4L
<b>Componente B II</b>	Envase de 0,9L conteniendo 0,72L Envase de 4#L que contiene 4#L.
<b>Componente C</b>	Envase de 0,9L conteniendo 0,8kg Envase de 3,6L conteniendo 4,35kg

## CARACTERÍSTICAS

<b>Color</b>	Aluminio.
<b>Brillo</b>	Metálico
<b>Contenido de VOC</b>	248.11 g/l g/l
<b>Sólidos por Volumen</b>	82 ± 2% (ISO 3233)
<b>Estabilidad</b>	24 meses
<b>Espesor de Capa Seca</b>	200 µm - 240 µm
<b>Resistencia al Calor Seco</b>	Temperatura máxima 120 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 120 °C, pero a partir de 60 °C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.
<b>Rendimiento Teórico</b>	3,73 m <sup>2</sup> /l sin dilución, con un espesor de película seca de 220 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.

## SECADO

## Secado

	10 °C	25 °C	35 °C
<b>Tacto</b>	8 horas	4 horas	2 horas
<b>Presión</b>	24 horas	16 horas	12 horas
<b>Final</b>	300 horas	240 horas	168 horas

## Secado para Repintado

	10 °C	25 °C	35 °C
<b>Minima</b>	24 horas	16 horas	12 horas
<b>Maxima</b>	72 horas	48 horas	36 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.

**Sobre Imprimación**

El producto puede aplicarse sobre un primer específico con el fin de conformar un sistema de pintado adecuado.

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**

<b>Mezcla</b>	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.
<b>Proporción de Mezcla</b>	Por volumen: 3.3 A x 1 B x 0.7 C.
<b>Diluyente</b>	DILUYENTE EPOXI 3005
<b>Dilución</b>	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 10%.
<b>Notas</b>	<p>No diluya con disolventes que no estén permitidos por la legislación local, y no exceda el porcentaje de dilución indicado.</p> <p>Solo agregue el diluyente después de la mezcla completa de los componentes A + B + C.</p> <p>La cantidad de diluyente puede variar según el tipo de equipo utilizado y las condiciones ambientales durante la aplicación.</p> <p>Una dilución excesiva de la pintura puede afectar la formación de la película, su apariencia y dificultar alcanzar el espesor especificado.</p>
<b>Vida Útil de la Mezcla</b>	<p>2 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>

**FORMAS DE APLICACIÓN**

<b>Pistola Convencional</b>	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.
<b>Pistola Airless</b>	Airless: Utilizar bomba mínima 60:1 Presión del fluido: 2500 - 3500 psi Manguera: 1/4" de diámetro interno Boquilla: 0,019" - 0,023".
<b>Rodillo</b>	Utilizar rodillo de pelo corto y sin costura de lana de



cordero o de lana sintética para pinturas epoxi.  
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.

<b>Brocha</b>	Recomendado solo para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, aristas vivas y retoques).
<b>Limpieza de los equipos:</b>	DILUYENTE EPOXI 3005
<b>Notas</b>	<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 estas tienen su pot life vencido (la pintura presenta variación en su fluidez), esta no podrá volver a ser rediluida para aplicación posterior.</p> <p>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.</p> <p>Reforzar todas las aristas vivas, grietas y cordones de soldadura con brocha, para evitar fallas prematuras en esas áreas.</p> <p>Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.</p> <p>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.</p>

**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.

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.

Para la formulación de pinturas de color aluminio según el estándar de color 0170 de Petrobras, se utilizan pigmentos de aluminio tipo leafing, que migran a la superficie y proporcionan la coloración final del producto y el aspecto metálico. Esto puede comprobarse al remover el pigmento de la película de pintura al frotar, siendo una característica natural del pigmento que no afecta el desempeño final del producto. Además, estos pigmentos reaccionan con la humedad, siendo una propiedad natural de este tipo de pigmento. Cuando la película aún no está curada, el aluminio absorberá la humedad por ósmosis, la cual puede llegar al sustrato causando ampollas. Este fenómeno no ocurre en la película curada, ya que la barrera (resina + catalizador) impide la entrada

de humedad.

Con base en lo anterior, esta pintura no debe aplicarse en días de lluvia, niebla o bruma, ni cuando la humedad relativa sea superior al 85%, ni cuando se prevea que se alcance dicho valor. Tampoco debe aplicarse sobre superficies metálicas cuya temperatura sea inferior al punto de rocío + 3#°C, según los ítems 4.9.7.3 y 4.9.7.2 de la norma Petrobras N-13. Estas condiciones deben respetarse hasta alcanzar el tiempo de secado al tacto del producto. Para minimizar este efecto, se recomienda aplicar este producto en dos manos de 100 micrómetros de espesor seco.

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.

Los sistemas poliuretánicos (componentes A, B y C) 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.

Producto no recomendado para pintura interna de tanques.

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

Se debe respetar el intervalo de repintado del primer para la aplicación de la pintura de acabado. Si se excede el intervalo máximo indicado, es necesario proceder con lijado manual/mecánico utilizando lija para eliminar el brillo. La superficie del primer debe estar seca y libre de contaminantes.

En situaciones en las que se desconoce la naturaleza del primer, se recomienda probar la compatibilidad del producto en una pequeña área; debe asegurarse que el material original esté bien adherido. Toda pintura no adherida debe retirarse; los puntos con corrosión o aplicaciones sobre pinturas envejecidas deben tratarse según orientación técnica.

No se recomienda la aplicación directa del producto sobre primers ricos en zinc a base de silicato de etilo, primers alquídicos, pinturas a base de alquitrán de hulla y otros primers monocomponentes. Cuando sea necesaria la aplicación del acabado sobre uno de los primers citados, recomendamos la aplicación de un producto intermedio adecuado.

---

#### 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](http://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.

---