

W-POLI HPD 45

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imprimación de acabado poliespártica. Produto de alto sólidos, ótima retenção de cor e brilho e secagem extra rápida.

USO RECOMENDADO

El producto promueve una película de alto brillo y resistencia química, ampliamente utilizada en equipos de pintura en entornos industriales agresivos, donde se requiere resistencia y estética. Indicado para química, petroquímica, papel y celulosa, azúcar y alcohol, transporte, entre otros.

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.

Para artículos de producción en fábrica, el producto cumple con la norma Petrobras N 2943 - Anexo G - Requisitos para recubrimientos poliaspárticos.

Para artículos producidos mediante sistema tintométrico, el producto cumple con la norma Petrobras N 2943 - Anexo B - Requisitos para la calificación de pinturas de acabado para corrosión atmosférica.

EMBALAJES

| | |
|---------------------|---|
| Componente A | Envase de 3,6 L que contiene 2,4 L. Envase de 20L con 13,3L |
| Componente B | Envase de 1,5 L que contiene 1,2 L. Envase de 3,6L con 3,35L |

CARACTERÍSTICAS

| | |
|----------------------------------|---|
| Color | Según estándar del cliente. Cartela RAL y Munsell. |
| Brillo | Brillante |
| Contenido de VOC | 159.65 g/l |
| Sólidos por Volumen | 83 ± 2% (ISO 3233) para los ítems producidos mediante el sistema tintométrico, identificados con la letra T en la descripción de su nomenclatura. |
| Sólidos por Volumen | 88 ± 2% (ISO 3233) |
| Estabilidad | 24 meses |
| Espesor de Capa Seca | 70 µm - 300 µm |
| Resistencia al Calor Seco | 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. |
| Rendimiento Teórico | 4,76 m ² /l sin dilución, con un espesor de película seca de 185 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación. |

SECADO

| | | | |
|------------------------------|--------------|--------------|--------------|
| Secado | | | |
| | 10 °C | 25 °C | 35 °C |
| Tacto | 3 horas | 1 hora | 45 min |
| Pegajosidad | 6 horas | 3 horas | 2 horas |
| Final | 168 horas | 168 horas | 168 horas |
| Secado para Repintado | | | |
| | 10 °C | 25 °C | 35 °C |
| Minima | 8 horas | 5 horas | 4 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.

Perfil de Rugosidad Recomendado

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 60 y 85 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.

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.

Mantenimiento y Reparación

NOTA: Respetar el intervalo de repintado para la aplicación de la capa subsiguiente. Si se excede, realizar lijado manual/mecánico superficial para romper el brillo de la capa anterior, seguido de limpieza de polvo y residuos, garantizando mejor adherencia entre capas de pintura.

Sobre Pintura Envejecida

Se recomienda probar la pintura en una pequeña área para verificar compatibilidad y asegurarse de que la pintura envejecida esté bien adherida. Pinturas sueltas o mal adheridas deben retirarse. El repintado debe realizarse solo en superficies bien conservadas.

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. Para la versión de aluminio, se recomienda la homogeneización manual, según lo previsto en la N-13, con la opción de homogeneización neumática de rotación suave en casos necesarios, evitando alteraciones en el color y/o efecto metálico. |
| Proporción de Mezcla | Por volumen: 2 A x 1 B. |
| Diluyente | DILUYENTE PU 5043 |
| Diluyentes Alternativos | Diluyente PU 5003 - Recomendado para temperaturas por debajo de 25°C. Diluyente PU 5007 - Recomendado para temperatura por encima de 35°C y secado en horno. Diluyente PU 5043 - Para temperaturas entre 25°C y 35°C. |
| Dilución | Dependiendo del método de aplicación, diluir como |



| | |
|-------------------------------|--|
| | máximo 15%. |
| 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 | 1 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: 60 - 65 psi Presión del tanque: 10 - 20 psi. |
| Pistola Airless | Airless: Utilizar bomba mínima 60:1 Presión del fluido: 1500 - 2500 psi Manguera: 3/8" de diámetro interno Boquilla: 0,015" - 0,021". |
| Rodillo | Utilizar rodillo de pelo corto y sin costura de lana de cordero o de lana sintética para pinturas epoxi. NOTA: En este método de aplicación, el producto puede presentar variaciones en el alastramiento. |
| Brocha | Recomendado solo para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, aristas vivas y retoques). 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. |
| Limpieza de los equipos: | DILUYENTE PU 5043 |
| 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. 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. Reforzar todas las aristas vivas, grietas y cordones de soldadura con brocha, para evitar fallas prematuras en esas áreas. |

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.

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.

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

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.

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.

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.
