



W-POXI ENG 127

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Imprimación Acabado epoxi monocomponente, con secado extra rápido y buena aplicabilidad. Tiene una excelente adhesión al acero al carbono tratado con chorro abrasivo. Recubrimiento aplicable en una sola capa de alto espesor que simplifica el proceso de pintura.	
USO RECOMENDADO		Recomendado para pintura de estructuras metálicas, exterior de tanques, tuberías, silos y equipos diversos, nuevos o de mantenimiento, en las industrias de celulosa y papel, azúcar y alcohol, química y petroquímica, entre otras. Recomendado para entornos de agresividad media y baja.	
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 200L conteniendo 200L
CARACTERÍSTICAS		Color	RAL, Munsell o según el estándar del cliente.
		Brillo	Satinado
		Sólidos por Volumen	37 ± 3% (ISO 3233)
		Espesor de Capa Seca	75 µm - 150 µm
		Resistencia al Calor Seco	Temperatura máxima 100 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 100 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.
		Rendimiento Teórico	3,29 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 113 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.
SECADO		Secado	
			10 °C25 °C35 °C
		Tacto	15 min7 min5 min
		Manejo	40 min20 min15 min
		Final	168 horas168 horas120 horas
		Secado para Repintado	
			10 °C25 °C35 °C
		Minima	40 min20 min15 min
		Maxima	6 meses6 meses6 meses
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.	
		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.

PREPARACIÓN DE APLICACIÓN

Mezcla	Homogeneizar el contenido de cada componente mediante agitación mecánica o neumática (A y B). Agregue el componente B al componente A, según la proporción de mezcla indicada, bajo agitación, hasta completa homogenización.
Dilución	Diluir si es necesario.
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.
Tiempo de Inducción	No necesita tiempo de inducción. 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. Capa de aire: 704. Presión de atomización: 50 - 65 psi. Presión del tanque: 10 - 30 psi.
Pistola Airless	Utilizar bomba mínima 60:1 Presión del fluido: 2100 - 2400 psi Manguera: 1/4" de diámetro interno Boquilla: 0,015" - 0,019".
Rodillo	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.
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.
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. 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. No dejar material en las mangueras, pistolas y equipos usados en la pulverización. Lavar completamente todo el equipo utilizado. 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.

Es indispensable el correcto lavado y desengrasado de la superficie, así como el lijado de pinturas antiguas siempre que sea necesario para promover la adherencia.

En las situaciones en que el producto esté destinado a la pintura interna de tanques, no recomendamos la dilución para 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 preparación de la superficie al grado Sa 2½ o SSPC SP10 (patrón visual ISO 8501-1). Estándares menos exigentes son aceptables siempre que no existan contaminantes, complementándose con limpieza con agua a alta presión.

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.

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.

COMPATIBILIDAD DE SISTEMAS Y REPINTADO DE MANTENIMIENTO

Debe garantizarse que el material original esté bien adherido. Toda la pintura no adherida debe eliminarse.

El producto W-ESTER ERD 955 R puede aplicarse sobre pinturas envejecidas u otros sistemas de pintura. Sin embargo, se recomienda probar la compatibilidad del W-ESTER ERD 955 R con la pintura anterior en una pequeña área de prueba.

Para la aplicación de acabados sobre el producto W-ESTER ERD 955 R, deberá respetarse el tiempo de repintado.

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.
