

WEG FENÓXI S

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Imprimación epoxi fenólica de dos componentes, de alto espesor, con excelentes propiedades químicas, resistencia química, incluidos varios disolventes, y una excelente resistencia a la corrosión y a la abrasión.

USOS RECOMENDADOS: Adecuado para ambientes altamente agresivos, proporcionando una óptima protección anticorrosiva sobre el acero. Muy recomendable para el pintado interior y exterior de tanques y tuberías donde la resistencia química es el principal requisito.

Adecuado para la pintura electrostática, con una resistividad de 400 a 800 kΩ.

CERTIFICACIONES Y APROBACIÓN: Está certificado para el contacto con el agua potable y los alimentos alcohólicos de acuerdo con la Resolución ANVISA nº 105.

ENVASES:	Componente	Contenido	Envase	Unidad medida
	Componente A	15 2,7	20 3,6	L
	Componente B	0,5 0,9	0,5 0,9	L

CARACTERÍSTICAS:

Color: Blanco, Gris, Rojo óxido, Azul

Brillo: Semi Brillo

Tenor de VOC: 230 g/l

Sólidos por Volumen: 76 ± 2% (ISO 3233).

Plazo de validez (25°C): 12 meses

Espesor por mano (seco): 80 µm –160 µm

Rendimiento teórico: 6,10 m²/l sin dilución en el espesor de 125 µm seco. Sin considerar los factores de pérdida en la aplicación.

Resistencia al calor seco: Temperatura máxima 120 °C . El producto mantiene sus propiedades físicas y químicas hasta la temperatura de 120 °C sin embargo, a partir de 60°C, podrán ocurrir variaciones en el color y en el brillo del producto.

Secado:

	10 °C	25 °C	35 °C
Toque:	9 horas	3 horas	2 horas
Manipulación:	24 horas	4 horas	5 horas
Final:	336 horas	168 horas	144 horas

Secado Repintado:

	10 °C	25 °C	35 °C
Min	24 horas	5 horas	4 horas
Max	21 días	20 días	14 días

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El rendimiento de este producto está asociado con el grado de preparación de la superficie.

La superficie deberá estar limpia y exenta de cualquier contaminante. Remover completamente aceites y grasas, conforme lo descrito en la norma SSPC-SP 1.

Tratamiento de superficie por el proceso de Chorreado Abrasivo

Para servicios de inmersión, recomendamos efectuar la pintura sobre superficies de granallado al grado

Sa 2½ o SSPC-SP10. Estándar visual ISO 8501-1.

En caso de que ocurra oxidación en el sustrato, entre el intervalo de tiempo del término del chorreado abrasivo y el inicio de la aplicación del pintado, la superficie deberá ser chorreada nuevamente hasta alcanzar el estándar visual recomendado.

Evaluar la superficie después del granallado, observando la presencia de defectos superficiales revelados después del tratamiento, adoptando prácticas adecuadas para minimizar los defectos por esmerilado o relleno.

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 40 y 85 µm.

Para la protección interna del depósito, se recomienda realizar una prueba de sales solubles según la norma ISO 8502-6 en la superficie antes de aplicar la pintura. El contenido máximo permitido de sales solubles es de 20mg/cm² de acuerdo con la norma ISO 8502-9.

Obras nuevas

Para obras nuevas es necesario tratar salpicaduras y cordones de soldadura, áreas dañadas, aristas y esquinas, a través de granallado abrasivo grado Sa 2½ o SSPC-SP10, de acuerdo con estándar visual ISO 8501-1.

Mantenimiento y reparación

NOTA: Respetar el intervalo de repintado del producto para la aplicación de la mano subsecuente. En caso de que sea sobrepasado el intervalo de repintado máximo indicado, se hace necesario ejecutar un lijado manual/mecánico superficial para quiebre de brillo de la mano anterior, siguiendo con la limpieza del polvo y residuos del lijado, a fin de proporcionar una mejor adherencia entre las manos de pintura.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG.

PREPARACIÓN PARA APLICACIÓN

Mezcla

Homogeneizar el contenido de cada uno de los componentes, por medio de agitación mecánica o neumática (A y B). Adicionar el componente B al componente A, en la proporción de mezcla indicada, bajo agitación, hasta completa homogeneización, respetando la relación de mezcla.

Relación de mezcla (Volumen)

3 A X 1 B.

Diluyente

Diluyente epoxi 3024

La dilución se recomienda sólo en circunstancias especiales. Dependiendo del método de aplicación, diluir hasta la viscosidad de aplicación recomendada.

Solamente adicione el diluyente tras la completa mezcla de los componentes A + B.

No diluya con solventes que no sean indicados por WEG, ni exceda el porcentaje de dilución indicado.

Excesiva dilución de la pintura podrá afectar la formación de la película, su aspecto y dificultar la obtención del espesor recomendado.

Vida útil de la mezcla (Pot life) (25°C)

2 h

El tiempo de vida útil de la mezcla es reducida con el aumento de la temperatura ambiente.

El ensayo de vida útil de la mezcla (Pot-Life) es realizado conforme la norma ABNT NBR 15742, sin embargo, diferentes volúmenes de pintura preparados de una única vez, sumados a diferentes temperaturas del ambiente y de la pintura, influenciarán en el tiempo de vida útil de la mezcla, pudiendo obtenerse resultados diferentes de los mencionados en este boletín técnico.

En locales de mucho calor, recomendamos consultar al Departamento Técnico de WEG.

FORMAS DE APLICACIÓN

Los datos de abajo sirven como guía, pudiendo ser utilizados en equipos similares.

Cambios en las presiones y en los tamaños de las boquillas pueden ser necesarias para mejorar las características de la pulverización.

Antes de la aplicación, esté seguro de que los equipos y sus respectivos componentes estén limpios y en las mejores condiciones.

Purgue la línea de aire comprimido para evitar contaminación de la pintura.

Luego de efectuar la mezcla de los productos de dos componentes, si ocurrieran paradas en la aplicación, y éstas tuvieran su pot life sobrepasado (pintura presenta variación en su fluidez), ésta no podrá más ser rediluida para posterior aplicación.

Reforzar todas las esquinas, hendiduras y cordones de soldadura con brocha, para evitar fallas prematuras en estas áreas.

Pistola convencional:

Pistola:	JGA 502/3 Devilbiss o equivalente
Boquilla de fluido:	EX
Capa de aire:	704
Presión de atomización:	60 - 65 psi
Presión en el tanque:	10 - 20 psi
Dilución:	5%

Pistola Airless:

Usar Airless:	Utilizar mínimo bomba 60 : 1
Presión del fluido:	2500 – 3500 psi
Manguera:	¼ " de diámetro interno
Boquilla:	0,019" - 0,023"
Filtro:	Malla 60

Brocha:

Recomendado solamente para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, esquinas y retoques). Utilizar brocha con 75 a 100mm de ancho para superficies mayores y con 25 a 38 mm para retoques.

Rodillo:

Recomendado solamente para pequeñas áreas o retoques. Utilizar rodillo de lana de carnero con pelo bajo y sin costura o de lana sintética para pinturas epoxis.

Limpieza de los equipos:

Diluyente epoxi 3024

Para aplicación por brocha y/o rodillo, podrá ser necesario aplicar en dos o más pasadas para obtener una capa uniforme y de acuerdo con el espesor de la película seca recomendada por mano.

No dejar que el producto catalizado permanezca en contacto con los equipos usados en la aplicación, ya que para temperaturas 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.

Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.

NOTA:

DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN

Para un buen desempeño del producto, recomendamos seguir las orientaciones de abajo:

Para aplicación por brocha y/o rodillo, podrá ser necesario aplicar en dos o más pasadas para obtener una capa uniforme y de acuerdo con el espesor de la película seca recomendada por mano.

Recomendamos la preparación de la superficie a Sa 2½ o SSPC SP10. Norma visual ISO 8501-1. Es aceptable utilizar estándares de preparación de superficies menos exigentes, siempre y cuando se garantice la ausencia de contaminantes y se complemente el granallado con limpieza con agua a alta presión (se deben evaluar las alternativas de preparación de superficies adecuadas para cada caso).

En pintados ejecutados en la costanera, estando expuestas a la acción de brisa marina, recomendamos efectuar lavado con agua dulce entre manos, eliminando las impurezas depositadas.

No aplicar el producto después de excedido el tiempo de vida útil de la mezcla (pot life).

Recomendamos pintar solamente si la temperatura medida de la superficie está, como mínimo, 3°C por encima de la temperatura del punto de condensación. No aplicar en temperaturas del acero inferior a 10 °C.

La temperatura del sustrato, las condiciones climáticas y ambientales existentes durante la aplicación, así como del transcurso de secado y el espesor de la película aplicada, podrán interferir en el tiempo de secado del producto.

Sistemas epoxi pueden tener el tiempo de cura mayor cuando son expuestos a bajas temperaturas. Para cura en temperaturas por debajo de 10°C, consulte al Departamento Técnico de WEG.

Para mejores propiedades de aplicación, la temperatura de la pintura deberá estar entre 21°C - 27 °C, antes de la mezcla y aplicación.

No deberá ser aplicado en condiciones adversas, como humedad relativa del aire (UR) por encima de 85%, ya que podrán ocurrir alteraciones de color y de aspecto.

Luego del procedimiento de aplicación, durante el proceso de cura, cuando las piezas aplicadas sean sometidas a condiciones de temperaturas bajas y/o humedad alta, podrá ocurrir la formación de exudación en la película que deberá ser removida por medio de lavado con agua dulce o limpieza con

tejidos humedecidos en diluyente apropiado. Esta exudación no afecta la calidad ni la resistencia anticorrosiva de la película aplicada, no obstante, deberá ser removida conforme lo descrito arriba.

Los productos a base de epoxi son conocidos por presentar excelentes propiedades anticorrosivas y baja resistencia a exposición a los rayos solares. En situaciones de exposición de la película aplicada a la acción de intemperie, presentará, con el pasar del tiempo, una pérdida de brillo, conocida como caleo o tizamiento, y como consecuencia alteración en su tonalidad. Recordamos que incluso sufriendo este caleo o tizamiento, la película no es perjudicada en su protección anticorrosiva.

En superficies recién pintadas en contacto directo con el agua durante el proceso de curado, pueden producirse manchas localizadas con cambios en su color (más visibles en colores oscuros), retraso en el curado y un rendimiento comprometido del producto.

WEG FENOXI S se aplica generalmente en un espesor total de 160 micrómetros, 80 micrómetros por capa.

Las informaciones sobre repintado son suministradas a título de orientación y están sujetas a variaciones regionales, dependiendo de las condiciones climáticas locales. Para situaciones específicas, consulte a WEG.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Lea atentamente toda la información contenida en la MSDS de este producto, disponible en: www.weg.net.

Almacenar en un área cubierta, bien ventilada. Mantenga el recipiente bien cerrado y lejos de fuentes de calor o ignición.

Use solo en áreas bien ventiladas evitando la acumulación de vapores inflamables. Mantenga el producto lejos del calor y las fuentes de ignición.

No inhale nieblas / vapores / aerosoles generados durante la manipulación y / o aplicación.

Use guantes protectores / ropa protectora / protección para los ojos / protección facial.

Los envases vacíos y restos de pintura deberán ser descartados o desechados de acuerdo a la legislación vigente. Cuide el medio ambiente.

NOTA:

Las informaciones contenidas en este boletín técnico se basan en la experiencia y el conocimiento adquirido en campo por el equipo técnico de WEG.

En caso de utilización del producto sin previa consulta a WEG Tintas sobre la adecuación del mismo para el fin al cuál el cliente pretende utilizarlo, el cliente es consciente de que la utilización se dará por su exclusiva responsabilidad, siendo así, WEG Tintas no se responsabiliza por el comportamiento, seguridad, adecuación o durabilidad del producto.

Algunas informaciones contenidas en este boletín son meras estimativas y pueden sufrir variaciones como consecuencia de factores que están fuera del control del fabricante. De esta forma, WEG Tintas no garantiza ni asume ninguna responsabilidad respecto a rendimiento, desempeño o respecto a cualquier daño material o personal resultante del uso incorrecto de los productos en cuestión o de las informaciones contenidas en este Boletín Técnico.

Las informaciones contenidas en este boletín técnico están sujetas a modificaciones periódicas, sin previo aviso, debido a la política de evolución y mejoría continua de nuestros productos y servicios, proporcionando soluciones con calidad para satisfacer a las necesidades de nuestros clientes.

