

## W-TAR FREE CVD 32

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Epoxi fenólico novalac de dos componentes de alto espesor por capa. Ofrece excelente resistencia química incluyendo diversos solventes, óptima resistencia anticorrosiva y a la abrasión.

## USO RECOMENDADO

Indicado para ambientes altamente agresivos, proporcionando óptima protección anticorrosiva sobre acero carbono. Utilizado en exterior e interior de tuberías y estanques de almacenamiento de agua, pudiendo ser aplicado en altos espesores en mano única.

Las versiones producidas mediante sistema tintométrico no se recomiendan para trabajos en condiciones de inmersión.

## CERTIFICACIONES Y APROBACIONES

Cumple la norma AWWA C210-15 - Liquid Epoxy Coatings and Linings for Steel Water Pipe and Fittings.

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.

Este producto cumple con la normativa GM/MS nº 888 del Ministerio de Salud del 4 de mayo de 2021.

Cumple el decreto del Ministerio de la Salud N° 2914 en lo que respecta a agua para consumo humano.

## EMBALAJES

<b>Componente A</b>	Envase de 3,6L que contiene 3,6L. Envase de 20L conteniendo 20L
<b>Componente B</b>	Envase de 3,6L con 3,6L Envase de 20L conteniendo 20L

## CARACTERÍSTICAS

<b>Color</b>	Según estándar del cliente. Cartela RAL y Munsell.
<b>Brillo</b>	Mate
<b>Contenido de VOC</b>	295.80 g/l
<b>Sólidos por Volumen</b>	81 ± 3% (ISO 3233)
<b>Estabilidad</b>	24 meses
<b>Espesor de Capa Seca</b>	400 µm - 1.000 µm
<b>Resistencia al Calor Seco</b>	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.
<b>Rendimiento Teórico</b>	1,16 m <sup>2</sup> /l sin dilución, con un espesor de película seca de 700 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.

## SECADO

## Secado

	10 °C	25 °C	35 °C
<b>Tacto</b>	7 horas	3 horas	2 horas
<b>Manejo</b>	18 horas	10 horas	6 horas
<b>Final</b>	240 horas	168 horas	168 horas

## Secado para Repintado

	10 °C	25 °C	35 °C
<b>Minima</b>	18 horas	10 horas	6 horas
<b>Maxima</b>	5 días	2 días	2 días



**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 suciedad acumulada debe ser removida utilizando un cepillo o paño limpio y seco, soplo 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**

Realizar la preparación de superficie con chorro abrasivo.

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.

**Herramientas Manuales y Mecánicas**

Tratar la superficie mecánicamente hasta obtener, como mínimo, el grado St 3 del estándar visual ISO 8501-1 o según SSPC-SP 11, pudiendo utilizar como referencia el estándar visual de la norma SSPC-VIS 3.

**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: 1 A x 1 B.
<b>Diluyente</b>	DILUYENTE EPOXI 3005
<b>Dilución</b>	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 5%.
<b>Notas</b>	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.
<b>Vida Útil de la Mezcla</b>	3 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**

<b>Pistola Convencional</b>	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.
-----------------------------	---



<b>Pistola Airless</b>	Airless: Utilizar bomba mínima 60:1 Presión del fluido: 4000 psi Manguera: 1/4" de diámetro interno Boquilla: 0,021" - 0,025".
<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>	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. 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. 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. Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.

**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.
- Se recomienda pintar solamente si la temperatura medida de la superficie está como mínimo 3°C por encima del punto de rocío.
- No deberá aplicarse en condiciones adversas, como humedad relativa del aire (HR) por encima del 85%, pues podrán ocurrir alteraciones de color y aspecto.
- Se sugiere mantener circulación de aire forzada en tanques/depositos para evitar saturación de solvente durante el curado.
- Productos para contacto con agua potable o alimentos: lavar con agua dulce y jabón neutro antes de la puesta en operación.
- 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 periodos 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.

---

## 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.

---