



W-POXI BLOCK GFD 362 V

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Primer / acabado epoxi poliamina de dos componentes de alto espesor, formulado con pigmentos anticorrosivos para la superficie del acero. Producto desarrollado para su aplicación en superficies secas, húmedas, con chorro de agua y sobre imprimaciones específicas.																					
USO RECOMENDADO		Material indicado como imprimación para componer un sistema antideslizante, este producto está certificado como parte de un esquema de pintura aprobado de acuerdo con el anexo F de la norma Petrobras N2943 de 03/2021. En offshore, puede ser usado en decks, plataformas de explotación petrolífera y gas natural, maquinaria de bordo, tuberías, etc. Indicado también para aplicaciones industriales como papel y celulosa, puentes, estructuras metálicas aéreas o inmersas (bajo consulta) y maquinarias diversas. Es particularmente indicado para ambientes donde la resistencia a la abrasión y la resistencia a corrosión son requisitos indispensables.																					
CERTIFICACIONES Y APROBACIONES		El producto cumple con ISO 12944-9 - Condición CX e Im4. El producto cumple la Norma Petrobras N 1374 Anexo A - Revestimiento de Alto Desempeño. Producto cumple con la Norma Petrobras N 2943 Anexo A. Certificado en categoría C5H de ISO 12944:2018 - Cuando se aplica en 240 micrómetros y acabado de poliuretano 60 micrómetros.																					
EMBALAJES	Componente A Componente B	Envase Galón de 3,6L que contiene 3,05L. Envase de 20L conteniendo 16,95L Envase de 0,9L con 0,55L Envase de 3,6L con 3,05L																					
CARACTERÍSTICAS	Color Brillo Contenido de VOC Sólidos por Volumen Estabiliad Espesor de Capa Seca Resistencia al Calor Seco Rendimiento Teórico	RAL, Munsell o según el estándar del cliente. Brillante 182.60 g/l 95 ± 2% (ISO 3233) 24 meses 240 µm - 500 µm Temperatura máxima 200 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 200 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura. 2,57 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 370 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.																					
SECADO	Secado Tacto Manejo Final Secado para Repintado	<table><tr><th>10 °C</th><th>25 °C</th><th>35 °C</th></tr><tr><td>14 horas</td><td>3 horas</td><td>2 horas</td></tr><tr><td>30 horas</td><td>9 horas</td><td>5 horas</td></tr><tr><td>240 horas</td><td>168 horas</td><td>168 horas</td></tr></table> <table><tr><th>10 °C</th><th>25 °C</th><th>35 °C</th></tr><tr><td>14 horas</td><td>9 horas</td><td>4 horas</td></tr><tr><td>48 horas</td><td>48 horas</td><td>24 horas</td></tr></table>	10 °C	25 °C	35 °C	14 horas	3 horas	2 horas	30 horas	9 horas	5 horas	240 horas	168 horas	168 horas	10 °C	25 °C	35 °C	14 horas	9 horas	4 horas	48 horas	48 horas	24 horas
10 °C	25 °C	35 °C																					
14 horas	3 horas	2 horas																					
30 horas	9 horas	5 horas																					
240 horas	168 horas	168 horas																					
10 °C	25 °C	35 °C																					
14 horas	9 horas	4 horas																					
48 horas	48 horas	24 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 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

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.

Hidrolimpieza / Chorro de Agua a Presión

Se recomienda efectuar la pintura sobre superficies hidrochorreadas al grado CWJ-2 conforme norma SSPC-VIS 4. Se permite aplicar el producto sobre superficies con "flash rust leve", grado CWJ-2L.

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.

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 Imprimación

Si se requiere primer anticorrosivo, este debe ser aprobado por el departamento técnico de WEG. El primer debe estar seco y libre de contaminantes.

Shop primer existente debe eliminarse mediante chorreado abrasivo al metal casi blanco grado Sa 2½, patrón ISO 8501-1 o SSPC-SP 10/NACE No.2, salvo que el fabricante asegure integridad y desempeño del esquema de pintura sobre el primer.

Respetar el intervalo de repintado del primer antes de aplicar el producto. Si se supera, lijar según boletín técnico. Pinturas sobre primer con intervalo superado pueden presentar adherencia inferior a la especificada por norma Petrobras N2913 y ASTM D4541.

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.
Proporción de Mezcla	Por volumen: 5.5 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE EPOXI 3005



Dilución	Consultar al Departamento Técnico de WEG Tintas.
Notas	En lugares con temperatura y humedad relativa del aire más altas, ocurrirá reducción en el tiempo de vida útil de la mezcla.
Vida Útil de la Mezcla	1 h 30 min 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.
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 Capucha de aire: 704 Presión de atomización: 50 - 70 psi Presión del tanque: 10 - 20 psi.
Pistola Airless	Airless: Utilizar bomba mínima 70:1 Presión del fluido: 3500 - 4500 psi Manguera: La manguera de salida de la bomba airless hasta el racor debe tener como máximo 15 metros con diámetro de 1/2#, 12,7 mm interno. La manguera que llega a la pistola debe ser de 1,5 metros con 3/8#, 9,5 mm interno. Boquilla: 0,031" - 0,035". Observación: Debido a que el producto contiene copos de vidrio, puede ocurrir desgaste prematuro de la boquilla. Todos los filtros deben ser retirados. Para más información sobre la aplicación de este producto con pistola Airless, consulte el anexo al final de este boletín técnico.
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).
Limpieza de los equipos:	DILUYENTE EPOXI 3005
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.

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.

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.

No usar presión de aire excesiva. Ajustar correctamente la presión del fluido y de la boquilla para mejor atomización.

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.

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.

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.

No se recomienda aplicar este producto sobre superficie con lámina de agua, impacto directo de la lluvia, exposición de la superficie recién pintada al agua durante el curado, en lugares con bajas temperaturas o en situaciones en que las piezas sean aplicadas y dejadas a secar en ambientes exteriores, pues podrá ocurrir manchado localizado con alteración en el color (más visible en los colores oscuros), retraso en el curado y compromiso en el desempeño del producto.

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.

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.
