



W-LACK PRIMER OCEANO 395

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Primer a base de resina alquídica monocomponente de secado rápido y de alto espesor por capa.												
USO RECOMENDADO		Indicado para pintado de obras nuevas, mantenimiento y reparaciones en áreas por encima del nivel del agua.												
EMBALAJES	Monocomponente	Envase de 3,6L conteniendo 3,6L Envase de 20L conteniendo 20L												
CARACTERÍSTICAS	Color	Gris. Rojo Óxido.												
	Brillo	Brillante												
	Contenido de VOC	213.71 g/l												
	Sólidos por Volumen	57 ± 3% (ISO 3233)												
	Estabiliad	12 meses												
	Espesor de Capa Seca	65 µm - 75 µm												
	Resistencia al Calor Seco	Temperatura máxima 60 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 60 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.												
	Rendimiento Teórico	8,14 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 70 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.												
SECADO														
	Secado	<table><tr><th>10 °C</th><th>25 °C</th><th>35 °C</th></tr><tr><td>2 horas</td><td>1 hora</td><td>30 min</td></tr><tr><td>4 horas</td><td>3 horas</td><td>2 días</td></tr><tr><td>96 horas</td><td>72 horas</td><td>60 horas</td></tr></table>	10 °C	25 °C	35 °C	2 horas	1 hora	30 min	4 horas	3 horas	2 días	96 horas	72 horas	60 horas
10 °C	25 °C	35 °C												
2 horas	1 hora	30 min												
4 horas	3 horas	2 días												
96 horas	72 horas	60 horas												
	Secado para Repintado	<table><tr><th>10 °C</th><th>25 °C</th><th>35 °C</th></tr><tr><td>24 horas</td><td>12 horas</td><td>8 horas</td></tr><tr><td>5 días</td><td>5 días</td><td>5 días</td></tr></table>	10 °C	25 °C	35 °C	24 horas	12 horas	8 horas	5 días	5 días	5 días			
10 °C	25 °C	35 °C												
24 horas	12 horas	8 horas												
5 días	5 días	5 días												
	Minima													
	Maxima													
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, 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.												
		La superficie debe estar limpia, seca y libre de cualquier contaminante. Remover aceites, grasas y lubricantes conforme norma SSPC-SP1.												
	Perfil de Rugosidad Recomendado	Se recomienda un perfil de rugosidad entre 40 y 60 micrómetros.												
	Mantenimiento y Reparación	La superficie deberá estar limpia, seca y libre de contaminantes. Remover totalmente la oleosidad con paños limpios impregnados con el Diluyente para limpieza según SSPC SP1. En toda limpieza												



con paños, realizar reemplazo para evitar saturación. No usar estopas o paños de color.

Puntos de corrosión, áreas desgastadas o dañadas deben prepararse mediante chorreado abrasivo comercial, grado Sa 2 según estándar visual ISO 8501-1 o según SSPC-SP 6/NACE No. 3, estándar visual SSPC-VIS 1. Si no es posible, utilizar limpieza manual o mecánica hasta grado St 2 según SSPC-SP2, estándar visual ISO 8501-1.

Superficies de Acero al Carbono

Capas superficiales duras (por ejemplo, resultantes de corte con llama) deben retirarse mediante esmerilado antes de iniciar el chorreado abrasivo.

Todas las soldaduras deben inspeccionarse y, si es necesario, repararse antes de terminar el chorreado abrasivo. Porosidades, cavidades, salpicaduras de soldadura, etc., deben repararse mediante tratamiento mecánico adecuado o reparación de soldadura. En otras áreas, redondear bordes y esquinas vivas (r e 2 mm, ISO 8501-3).

PREPARACIÓN DE APLICACIÓN

Mezcla	Homogeneizar el contenido del envase por medio de agitación mecánica o neumática. Asegurarse de que ningún sedimento quede retenido en el fondo del envase.
Diluyente	SOLVENTE RAZ
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 5%.
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	No relevante.

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.
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	Utilizar brocha de 75 a 100 mm de ancho para superficies mayores y de 25 a 38 mm para retoques.
Limpieza de los equipos:	SOLVENTE RAZ
Notas	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. En la aplicación por pulverización, hacer una superposición del 50% de cada pasada de la pistola, concluyendo con repaso cruzado. Esta técnica se utiliza para evitar áreas descubiertas y desprotegidas y para obtener un acabado estético adecuado. 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.

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

Antes de la aplicación, observar condiciones climáticas: no debe haber amenaza de lluvia o llovizna. La temperatura de la superficie debe estar como mínimo 3°C por encima del punto de rocío y la humedad relativa no debe exceder el 85%. Condiciones adversas pueden causar variaciones de color y otras características. Consulte al Departamento Técnico WEG.

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.

Pinturas realizadas con variación en el método de aplicación en la misma obra pueden generar diferencias de brillo y aspecto final de las superficies.

Producto no recomendado para pintura interna de tanques.

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.

Bajo condiciones climáticas adversas en ambientes interiores y/o exteriores con alta humedad relativa, lluvia o llovizna, temperaturas bajas o muy bajas y temperaturas excesivamente altas, pueden ocurrir variaciones en el color y otras características del producto. Consulte al Departamento Técnico de WEG para más información.

COMPATIBILIDAD DE SISTEMAS Y REPINTADO DE MANTENIMIENTO

Se debe respetar el intervalo de repintado del primer para la aplicación de la pintura de acabado. Si se excede el intervalo máximo indicado, es necesario proceder con lijado manual/mecánico utilizando lija para eliminar el brillo. La superficie del primer debe estar seca y libre de contaminantes.

Se recomienda aplicar el acabado W-LACK OCEANO 395 sobre el W-LACK PRIMER OCEANO 395; respetar el intervalo de repintado del primer antes de aplicar el acabado.

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.
