



W-CRIL HIDRO ERP 80

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO			Primer hidrosoluble a base de resina acrílica de secado rápido.																
USO RECOMENDADO			Excelente producto para pintado de materiales con irregularidades en la superficie, como hierro fundido y acero chorreado.																
CERTIFICACIONES Y APROBACIONES			Cumple la Norma Eaton TES 006. 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			<table><tr><td>Monocomponente</td><td>Envase de 20L conteniendo 20L Envase de 200L conteniendo 200L</td></tr></table>	Monocomponente	Envase de 20L conteniendo 20L Envase de 200L conteniendo 200L														
Monocomponente	Envase de 20L conteniendo 20L Envase de 200L conteniendo 200L																		
CARACTERÍSTICAS	Color	Negro. Rojo Óxido.																	
	Brillo	Ultramate																	
	Sólidos por Volumen	50 ± 2% (ISO 3233)																	
	Estabiliad	6 meses																	
	Espesor de Capa Seca	50 µm - 90 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	sin dilución, con un espesor de película seca de 70 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.																	
SECADO			<table><tr><td rowspan="4">Secado</td><td colspan="2">25 °C</td></tr><tr><td>Tacto</td><td>1 hora</td></tr><tr><td>Manejo</td><td>1 hora</td></tr><tr><td>Final</td><td>168 horas</td></tr><tr><td rowspan="4">Secado para Repintado</td><td colspan="2">25 °C</td></tr><tr><td>Minima</td><td>3 horas</td></tr><tr><td>Maxima</td><td>24 horas</td></tr></table>	Secado	25 °C		Tacto	1 hora	Manejo	1 hora	Final	168 horas	Secado para Repintado	25 °C		Minima	3 horas	Maxima	24 horas
Secado	25 °C																		
	Tacto	1 hora																	
	Manejo	1 hora																	
	Final	168 horas																	
Secado para Repintado	25 °C																		
	Minima	3 horas																	
	Maxima	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 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, 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. Perfil de Rugosidad Recomendado															



Se recomienda un perfil de rugosidad entre 40 y 60 micrómetros.

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.

Para áreas próximas a la maresía, realizar lavado con agua dulce a baja presión (mínimo 3.000 psi) antes del chorro abrasivo. En algunos casos, repetir el lavado después del chorro para eliminar contaminantes solubles y ejecutar nuevo chorro abrasivo.

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.

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	AGUA
	Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 15%.
	Notas	Las pinturas hidrosolubles son naturalmente tixotrópicas, requiriendo precaución durante el proceso de dilución. 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 Devilbiss o equivalente Boquilla de fluido: FX Capucha de aire: 704 Presión de atomización: 50 - 70 psi Presión del tanque: 10 - 20 psi.
	Pistola Airless	Airless: Utilizar bomba mínima 60:1 Presión del fluido: 1500 - 2500 psi Manguera: 1/4" de diámetro interno Boquilla: 0,015" - 0,021".
	Inmersión	Tanques debidamente preparados para aplicación de pinturas por inmersión con agitación continua. Recomendamos un tanque con recirculación y cascada para homogeneización y eliminación de burbujas. El producto deberá mantenerse con pH de 5,5 - 6,5. En caso de variaciones, corregir el pH del producto con solución de ajuste de pH WEG. Recomendamos la limpieza interna del tanque cada 3 meses.
	Limpieza de los equipos:	AGUA

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.

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

Podrá ocurrir aumento de la viscosidad de este material durante el período de almacenamiento, siendo una característica normal del producto.

Las pinturas a base de agua son conocidas por su baja toxicidad, pero son vulnerables a contaminaciones del medio, principalmente por solventes que no sean agua. Para un mejor desempeño, se debe mantener el pH entre 5,5 y 6,5. Una vez abierto el envase, se recomienda usar el producto en su totalidad.

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.

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.

Los imprimantes reparadores a base de resina epoxi para concreto poseen excelentes propiedades mecánicas, pero 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.

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.

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.