

W-POXI ENG 102

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Primer acabado epoxi poliamina de dos componentes con alto tenor de sólidos, alto espesor y pigmentación anticorrosiva a base de aluminio, proporcionando mayor protección anticorrosiva por barrera. Producto tolerante a superficies: aplicable en sustratos de acero chorreado seco, húmedo, hidrochorreado y con tratamiento manual o mecánico. Puede ser usado como convertidor de sistema. Ofrece excelente protección anticorrosiva en ambientes agresivos diversos.

USO RECOMENDADO

El producto está diseñado para la protección de acero y concreto (bajo primer específico) en ambientes industriales y marinos como:
 Barcos, estructuras marítimas y off shore, tanques de lastre, cubiertas, plataformas de exploración petrolera, equipos y maquinarias de abordó. Aplicaciones industriales como: química y petroquímica, papel y celulosa, minería, centrales eléctricas e hidroeléctricas, plantas de azúcar y alcohol, plantas de tratamiento de agua, pintado interior de acero y concreto (bajo primer específico) para almacenamiento de agua potable, puentes, estructuras metálicas, maquinaria y equipo diverso. En tuberías, puede ser aplicado para el interior y exterior.

CERTIFICACIONES Y APROBACIONES

- Precalificado de acuerdo con NORSOK M-501, Edición 6, Sistema 1.
- Este producto cumple con la Norma Oficial Mexicana NOM-050-SCFI-2004 y NOM-003-SSA1-2018.
- Cumple las exigencias de la Resolución N° 105 de Anvisa para contacto con alimentos acuosos no ácidos (agua potable).
- Este producto está certificado como parte de un esquema de pintura aprobado de acuerdo con la Directiva MED 2014/90 / EU, de acuerdo con las pruebas de la Resolución IMO MSC 307 (88) - Anexo 1 - Parte 2 y 5.
- Certificado para protección anticorrosiva por RMRS según ítem 6.5, Parte XIII de Rules for the Classification and Construction of Sea-Going Ships (13363000 y 13361100).
- 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 n° 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.
- Parte de esquema también en conformidad con los requisitos establecidos por la Russian Maritime Register of Shipping (RMRS) para baja propagación de llama.

EMBALAJES

Componente A	Envase Galón de 3,6L que contiene 3,08L. Envase de 20L conteniendo 17,15L
Componente B	Envase de 0,9L con 0,52L Envase de 4L con 2,85L

CARACTERÍSTICAS

Color	RAL, Munsell o según el estándar del cliente.
Brillo	Semimate
Contenido de VOC	451.92 g/l
Sólidos por Volumen	70 ± 2% (ISO 3233)
Estabiliad	24 meses
Espesor de Capa Seca	150 µm - 300 µm
Resistencia al Calor Seco	Temperatura máxima 120 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 120 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la



pintura.

Rendimiento Teórico

3,11 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 225 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.

SECADO

Secado

	5 °C	10 °C	25 °C	35 °C
Tacto	9 horas	6 horas	3 horas	2 horas
Manejo	36 horas	24 horas	8 horas	6 horas
Final	336 horas	240 horas	168 horas	144 horas

Secado para Repintado

	5 °C	10 °C	25 °C	35 °C
Minima	36 horas	24 horas	8 horas	6 horas
Maxima	30 días	21 días	15 días	7 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 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, 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.

Perfil de Rugosidad Recomendado

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 40 y 70 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.

Hidrolimpieza / Chorro de Agua a Presión

Se permite la aplicación de este producto sobre superficies hidropulidas que presenten un grado de "flash rust moderado", WJ-2M, según el estándar visual de la norma SSPC-VIS 4/NACE VIS 7.

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

NOTA 1: La hidropulido a ultra alta presión es capaz de remover aceites y grasas de la superficie; sin embargo, esto no sustituye la etapa previa de desengrasado. NOTA 2: El proceso de hidropulido a alta o ultra alta presión no genera perfil de anclaje, salvo que la superficie haya sido previamente sometida a algún tipo de chorreado abrasivo.

Herramientas Manuales y Mecánicas

Ejecutar limpieza manual mecánica para superficies de acero carbono que presenten los grados de oxidación C o D, según los estándares visuales SSPC-VIS 3. Para superficies previamente pintadas que presenten los grados E, F o G, seguir la norma SSPC-VIS 3.



Si no es posible realizar la limpieza manual mecánica, como alternativa, realizar chorreado abrasivo comercial, grado Sa 2 según el estándar visual ISO 8501-1 (C Sa 2 y D Sa 2) o según SSPC-SP 6/NACE No. 3, estándar visual SSPC-VIS 1 (C SP 6, D SP 6).

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

Cuando la pintura envejecida presente buena adherencia, se recomienda ejecutar lijado superficial para romper el brillo, seguido de limpieza de polvo y residuos, garantizando mejor adherencia entre capas.

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).

Sobre Imprimación

NOTA: Respetar el intervalo de repintado del producto para la aplicación de la siguiente capa. Si se supera el intervalo máximo de repintado indicado, es necesario realizar un lijado superficial manual o mecánico para romper el brillo de la capa anterior, seguido de la limpieza del polvo y residuos de lijado para asegurar una mejor adhesión entre capas de pintura.

Sobre Pintura Envejecida

Es aceptable adoptar estándares de preparación menos exigentes siempre que se garantice ausencia de contaminantes mediante limpieza con agua dulce a alta presión (5.000-10.000 psi) según SSPC-SP12/NACE No.5. En caso de duda, consultar al área técnica.

Eliminar todos los contaminantes de la pintura existente. Puntos donde la película esté sin adherencia deben eliminarse con chorreado ligero grado Sa 1 (brush off) o según norma SSPC-SP7, patrón visual ISO 8501-1. Puntos de corrosión, áreas desgastadas o dañadas deben prepararse mediante chorreado abrasivo comercial grado Sa 2, patrón ISO 8501-1 o SSPC-SP6/NACE No.3, patrón SSPC-VIS 1. Si no es posible, usar herramientas mecánico-rotativas según SSPC-SP 11.

Para Shop Primers de Silicato Inorgánico de Zinc intactos y conservados, preparar solo con cepillo de cerdas de nylon o lavado con agua dulce a baja presión (hasta 5.000 psi), según SSPC-SP12/NACE No.5.

Para Shop Primers Epoxi Óxido de Hierro, asegurar primer intacto, limpio y seco. Si se supera el intervalo máximo de repintado, realizar lijado manual/mecánico para romper el brillo y garantizar adherencia entre capas.

Obra Nueva

Cuando la pintura envejecida presenta buena adhesión al sustrato, se recomienda lijado superficial para romper el brillo, seguido de limpieza de polvo y residuos para mejorar la adherencia entre capas.

Se recomienda probar la pintura en un área pequeña para verificar compatibilidad y asegurar que la pintura original envejecida aún esté bien adherida al sustrato. Las pinturas mal adheridas deben retirarse completamente. La repintura debe realizarse solo sobre superficies bien conservadas.

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: 6 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE EPOXI 3005
Diluyentes Alternativos	Diluyente Epóxi 3005 - Para temperaturas inferiores a



	25°C. Diluyente Epóxi 3014 - Para temperaturas superiores a 35°C. Diluyente Epoxi 3005 - Para temperaturas entre 25°C y 35°C. Diluyente Epoxi 3014 - Para temperaturas entre 25°C y 35°C.
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 10%.
Notas	No es necesaria dilución. Producto listo para usar. En caso de necesidad, consultar el Departamento Técnico de WEG.
Vida Útil de la Mezcla	4 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.
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 60:1 Presión del fluido: 2000 - 3000 psi Manguera: 1/4" de diámetro interno Boquilla: 0,017" - 0,025".
Rodillo	Utilizar rodillos de lana de cordero o de lana sintética.
Brocha	Recomendado solo para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, aristas vivas y retoques). 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.
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. 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.

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.

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 recomendado para ambientes corrosivos fuertemente alcalinos y/o ácidos. Consultar al Departamento Técnico WEG.

Por tratarse de un primer, podrá ocurrir variación de color entre lotes de este material.

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 productos a base de epoxi son ampliamente reconocidos por sus excelentes propiedades anticorrosivas, aunque presentan limitada resistencia a la exposición solar. Cuando el recubrimiento aplicado se expone a la intemperie, puede perder progresivamente su brillo, fenómeno conocido como tiznado o calcificación, lo que también puede causar un leve cambio de color. Cabe destacar que esta calcificación no afecta la protección anticorrosiva del recubrimiento.

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 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

En situaciones en las que se desconoce la naturaleza del primer, se recomienda probar la compatibilidad del producto en una pequeña área; debe asegurarse que el material original esté bien adherido. Toda pintura no adherida debe retirarse; los puntos con corrosión o aplicaciones sobre pinturas envejecidas deben tratarse según orientación técnica.

El producto puede aplicarse sobre pinturas envejecidas u otros sistemas de recubrimiento; sin embargo, se aconseja probar el contacto del producto con la pintura anterior en una pequeña área de prueba. Recomendamos un lijado para reducir el brillo y lograr un mejor desempeño; debe asegurarse que el material original esté bien adherido. Toda pintura no adherida debe retirarse; los puntos con corrosión o aplicaciones sobre pinturas envejecidas deben tratarse según orientación técnica.

En caso de que no se aplique un acabado sobre el producto, se pueden aplicar dos capas de este producto, en el espesor adecuado.

Para la aplicación de acabados sobre el producto, se debe respetar el tiempo de repintado; la superficie debe estar seca y libre de contaminantes.

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.
