

W-THERM CVD 823 R CINZA

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Imprimación acabado de dos componentes que proporciona una excelente protección tanto para la pintura de tuberías y equipos con aislamiento térmico cuánto sin aislamiento térmico.

USOS RECOMENDADOS: Indicado para protección de tuberías y equipos que trabajan tanto bajo aislamiento térmico cuánto sin aislamiento térmico, que operan desde -196°C hasta 500°C.

CERTIFICACIONES Y APROBACIÓN: 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.

| ENVASES: | Componente | Contenido | Envase | Unidad medida |
|----------|--------------|-----------|--------|---------------|
| | Componente A | 18,4 | 20 | L |
| | Componente B | 1,6 | 1,5 | L |

CARACTERÍSTICAS: **Color:** Gris
Brillo: Semi Mate
Tenor de VOC: 375 g/l
Sólidos por Volumen: 54 ± 2% (ISO 3233).
Plazo de validez: 12 meses a 25°C. (77°F)
Espesor por mano (seco): 125 µm –150 µm
Rendimiento teórico: 4,3 m²/l sin dilución en el espesor de 125 µm seco. Sin considerar los factores de pérdida en la aplicación.

Secado:

| | 10°C (50°F) | 25°C (77°F) | 35°C (95°F) |
|------------------------|-------------|-------------|-------------|
| Toque: | 30 minutos | 20 minutos | 15 minutos |
| Manipulación: | 90 minutos | 60 minutos | 40 minutos |
| Para operación: | 24 horas | 24 horas | 24 horas |

Secado Repintado:

| | 10°C (50°F) | 25°C (77°F) | 35°C (95°F) |
|-----|-------------|-------------|-------------|
| Min | 3 horas | 2 horas | 1 hora |
| Max | - | - | - |

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El desempeño de este producto está asociado al grado de preparación de la superficie.

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.

Para trabajos nuevos, es necesario tratar salpicaduras y costuras de soldadura, áreas dañadas, bordes afilados y esquinas utilizando abrasivos de grado de limpieza Sa2½ o SSPC-SP10, estándar visual ISO 8501-1. En los casos en que la práctica anterior no sea posible, consulte al Departamento Técnico de Weg Tintas para el uso de Wegpoxi Edge Retention.

Tratamiento de superficie por el proceso de Chorreado Abrasivo

Ejecutar el chorreado abrasivo al metal casi blanco, grado Sa 2 ½ del estándar visual de la norma ISO 8501-1 (A Sa 2 ½, B Sa 2 ½, C Sa 2 ½ y D Sa 2 ½) o de acuerdo con la norma SSPC-SP 10/NACE No. 2, estándar visual SSPC-VIS 1 (A SP 10, B SP 10, C SP 10, D SP 10, G1 SP 10, G2 SP 10, G3 SP 10).

Inspeccionar la superficie recién chorreada, observando la presencia de defectos superficiales que eventualmente podrán ser revelados tras esta etapa, adoptando prácticas apropiadas para minimizar tales defectos a través de esmerilado, llenado con soldadura y/o con masilla epoxi.

En caso de que ocurra oxidación en el sustrato, entre el intervalo de tiempo del término del chorreado abrasivo y el inicio de la aplicación del pintado, la superficie deberá ser chorreada nuevamente hasta alcanzar el estándar visual recomendado.

Tratamiento de superficie por el proceso de Limpieza manual Mecánica

NOTA: Ante la imposibilidad de ser realizado el proceso de limpieza manual mecánica, como alternativa, se puede realizar la preparación de la superficie por chorreado abrasivo comercial, grado Sa 2 del estándar visual de la norma ISO 8501-1 (C Sa 2 y D Sa 2) o de acuerdo con la norma SSPC-SP 6/NACE No. 3, estándar visual SSPC-VIS 1 (C SP 6, D SP 6).

Tratamiento de Superficies en Acero Inoxidable

Se puede aplicar sobre acero inoxidable, sin embargo, se requiere granallado abrasivo, grado Sa 2 1/2 de la norma visual ISO 8501-1 (A Sa 2 1/2, B Sa 2 1/2, C Sa 2 1/2 y D Sa 2 1/2) o según SSPC-SP 10/NACE n° 2, norma visual SSPC-VIS 1 (A SP 10, B SP 10, C SP 10, D SP 10, G1 SP 10, G2 SP 10, G3 SP 10).

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG.

PREPARACIÓN PARA 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.

Relación de mezcla (Volumen)

11 A X 1 B.

Diluyente

Diluyente epoxi 3005

Dilución

Se recomienda diluir solamente en circunstancias especiales. Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 5% en volumen.

Lista para su uso

Solamente adicione el diluyente tras la completa mezcla de los componentes A + B.

No diluya con solventes que no sean indicados por WEG, ni exceda el porcentaje de dilución indicado.

Excesiva dilución de la pintura podrá afectar la formación de la película, su aspecto y dificultar la obtención del espesor recomendado.

Vida útil de la mezcla (Pot life) (25°C) (77°F)

3 h

En locales de mucho calor, recomendamos consultar al Departamento Técnico de WEG.

FORMAS DE APLICACIÓN

Los datos de abajo sirven como guía, pudiendo ser utilizados en equipos similares.

Cambios en las presiones y en los tamaños de las boquillas pueden ser necesarias para mejorar las características de la pulverización.

Antes de la aplicación, esté seguro de que los equipos y sus respectivos componentes estén limpios y en las mejores condiciones.

Purgue la línea de aire comprimido para evitar contaminación de la pintura.

Luego de efectuar la mezcla de los productos de dos componentes, si ocurrieran paradas en la aplicación, y éstas tuvieran su pot life sobrepasado (pintura presenta variación en su fluidez), ésta no podrá más ser rediluida para posterior aplicación.

Reforzar todas las esquinas, hendiduras y cordones de soldadura con brocha, para evitar fallas prematuras en estas áreas.

Pistola convencional:

| | |
|-------------------------|-----------------------------------|
| Pistola: | JGA 502/3 Devilbiss o equivalente |
| Boquilla de fluido: | EX |
| Capa de aire: | 704 |
| Presión de atomización: | 60 - 65 psi |
| Presión en el tanque: | 10 - 20 psi |
| Dilución: | Lista para su uso |

Pistola Airless:

| | |
|---------------|------------------------------|
| Usar Airless: | Utilizar mínimo bomba 60 : 1 |
| Manguera: | 3/8" de diámetro interno |

Boquilla: 0,017" - 0,025"

Brocha:

Recomendado solamente para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, esquinas y retoques). Utilizar brocha con 75 a 100mm de ancho para superficies mayores y con 25 a 38 mm para retoques.

Rodillo:

Utilizar rodillo de pelo corto y sin costura de lana de carnero o de lana sintética para pinturas epoxi.

El aspecto del acabado deberá ser controlado en la aplicación.

Para aplicación por brocha y/o rodillo, podrá ser necesario aplicar en dos o más pasadas para obtener una capa uniforme y de acuerdo con el espesor de la película seca recomendada por mano.

Limpieza de los equipos:

Diluyente epoxi 3005

Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.

NOTA:**DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN**

Para un buen desempeño del producto, recomendamos seguir las orientaciones de abajo:

Producto no recomendado para pintado interno de estanques.

En pintados ejecutados en la costanera, estando expuestas a la acción de brisa marina, recomendamos efectuar lavado con agua dulce entre manos, eliminando las impurezas depositadas.

Recomendamos pintar solamente si la temperatura medida de la superficie está, como mínimo, 3°C (37,4°F) por encima de la temperatura del punto de condensación. No aplicar en temperaturas del acero inferior a 10 °C (50°F).

Podrán ocurrir pequeñas variaciones de color, aspecto y brillo (más visible en los colores oscuros), así como retardo en la cura y comprometimiento del desempeño de las superficies aplicadas en períodos de humedad relativa del aire elevada, días de lluvia, en locales con temperaturas bajas o en situaciones en las que las piezas sean aplicadas y puestas a secar en ambientes externos.

La temperatura del sustrato, las condiciones climáticas y ambientales existentes durante la aplicación, así como del transcurso de secado y el espesor de la película aplicada, podrán interferir en el tiempo de secado del producto.

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

No deberá ser aplicado en condiciones adversas, como humedad relativa del aire (UR) por encima de 85%, ya que podrán ocurrir alteraciones de color y de aspecto.

Producto diseñado para su aplicación en una sola capa, pero puede utilizarse en dos capas si así se especifica o en estructuras complejas donde sea difícil aplicarlo en una sola capa.

En pintados efectuadas variando el método de aplicación de pinturas en la misma obra, podrá generar diferencias de brillo y aspecto final de las superficies pintadas.

En superficies recién pintadas en contacto directo con el agua durante el proceso de curado, pueden producirse manchas localizadas con cambios en su color (más visibles en colores oscuros), retraso en el curado y un rendimiento comprometido del producto.

Las informaciones sobre repintado son suministradas a título de orientación y están sujetas a variaciones regionales, dependiendo de las condiciones climáticas locales. Para situaciones específicas, consulte a WEG.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD Producto desarrollado para uso industrial destinado al manejo por profesionales calificados.

Lea atentamente toda la información contenida en la MSDS de este producto, disponible en: www.weg.net.

Almacenar en un área cubierta, bien ventilada. Mantenga el recipiente bien cerrado y lejos de fuentes de calor o ignición.

Use solo en áreas bien ventiladas evitando la acumulación de vapores inflamables. Mantenga el producto lejos del calor y las fuentes de ignición.

No inhale nieblas / vapores / aerosoles generados durante la manipulación y / o aplicación.

Use guantes protectores / ropa protectora / protección para los ojos / protección facial.

Los envases vacíos y restos de pintura deberán ser descartados o desechados de acuerdo a la legislación vigente. Cuide el medio ambiente.

NOTA:

Las informaciones contenidas en este boletín técnico se basan en la experiencia y el conocimiento adquirido en campo por el equipo técnico de WEG.

En caso de utilización del producto sin previa consulta a WEG Tintas sobre la adecuación del mismo para el fin al cuál el cliente pretende utilizarlo, el cliente es consciente de que la utilización se dará por su exclusiva responsabilidad, siendo así, WEG Tintas no se responsabiliza por el comportamiento, seguridad, adecuación o durabilidad del producto.

Algunas informaciones contenidas en este boletín son meras estimativas y pueden sufrir variaciones como consecuencia de factores que están fuera del control del fabricante. De esta forma, WEG Tintas no garantiza ni asume ninguna responsabilidad respecto a rendimiento, desempeño o respecto a cualquier daño material o personal resultante del uso incorrecto de los productos en cuestión o de las informaciones contenidas en este Boletín Técnico.

Las informaciones contenidas en este boletín técnico están sujetas a modificaciones periódicas, sin previo aviso, debido a la política de evolución y mejoría continua de nuestros productos y servicios, proporcionando soluciones con calidad para satisfacer a las necesidades de nuestros clientes.