



WEG FENOXI S

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Imprimación epoxi fenólica de dos componentes, de alto espesor, con excelentes propiedades químicas, resistencia química, incluidos varios disolventes, y una excelente resistencia a la corrosión y a la abrasión.	
USO RECOMENDADO		Adecuado para la pintura electrostática, con una resistividad de 400 a 800 kΩ. Indicado para ambientes altamente agresivos, proporcionando óptima protección anticorrosiva sobre acero. Altamente recomendado para pintado interno y externo de estanques y tuberías donde la resistencia química es el principal requisito.	
CERTIFICACIONES Y APROBACIONES		Cumple las exigencias de la Resolución N° 105 de Anvisa para contacto con alimentos acuosos y alcohólicos. 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		Componente A	Envase Galón de 3,6L que contiene 2,7L. Envase de 20L conteniendo 15L
		Componente B	Envase de 0,5L conteniendo 0,5L Envase de 0,9L conteniendo 0,9L
CARACTERÍSTICAS		Color	Azul. Blanco. Gris. Rojo Óxido.
		Brillo	Semibrillo
		Contenido de VOC	524.50 g/l
		Sólidos por Volumen	76 ± 2% (ISO 3233)
		Estabiliad	12 meses
		Espesor de Capa Seca	80 µm - 160 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	6,33 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 120 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.
SECADO		Secado	
			10 °C25 °C35 °C
		Tacto	9 horas3 horas2 horas
		Manejo	24 horas4 horas5 horas
		Final	336 horas168 horas144 horas
		Secado para Repintado	
			10 °C25 °C35 °C
		Minima	24 horas5 horas4 horas
		Maxima	21 días20 días14 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.

Perfil de Rugosidad Recomendado

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 40 y 85 micrómetros.

Chorro Abrasivo

Para servicios de inmersión, se recomienda efectuar la pintura sobre superficies chorreada al grado Sa 2½ o conforme SSPC-SP10, estándar visual ISO 8501-1.

Para protección interna de tanques, realizar test de sales solubles conforme ISO 8502-6 antes de la pintura. El contenido permitido es máximo 20 mg/cm², conforme ISO 8502-9.

Evaluar la superficie después del chorro, observando defectos revelados y adoptar prácticas para minimizarlos, como esmerilado o relleno.

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.

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.

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: 3 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE EPOXI 3024
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 5%.
Notas	Se recomienda diluir solamente en circunstancias especiales, dependiendo del método de aplicación. 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. Solo agregue el diluyente después de mezclar completamente los componentes A y B.
Vida Útil de la Mezcla	2 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.

FORMAS DE APLICACIÓN

Pistola Convencional	Pistola: JGA 502/3 Devilbiss o equivalente Boquilla de fluido: EX Capucha de aire: 704 Presión de atomización: 60 - 65 psi Presión del tanque: 10 - 20 psi.
Pistola Airless	Airless: Utilizar bomba mínima 60:1 Presión del fluido: 2500 - 3500 psi Manguera: 1/4" de diámetro interno Boquilla: 0,019" - 0,023". Filtro: malla 60.
Rodillo	Utilizar rodillo de pelo corto y sin costura de lana de cordero o de lana sintética para pinturas epoxi. Recomendado solo para pequeñas áreas o retoques. Utilizar rodillo de lana de cordero de pelo bajo y sin costura o de lana sintética para pinturas epoxi.
Brocha	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 3024
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. 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.

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.

Se recomienda pintar solamente si la temperatura medida de la superficie está al menos 3°C por encima de la temperatura del punto de rocío. No aplicar en temperaturas del acero inferiores a 10°C.

No aplicar el producto después de que el tiempo de vida útil de la mezcla (pot life) haya sido superado.

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

Durante el proceso de curado, si las piezas aplicadas son sometidas a bajas temperaturas y/o alta humedad, podrá ocurrir exudación en la película, la cual debe ser removida con agua dulce o con

un paño humedecido en diluyente apropiado. No afecta la calidad ni la resistencia anticorrosiva de la película.

Se recomienda preparación de la superficie al grado Sa 2½ o SSPC SP10 (patrón visual ISO 8501-1). Estándares menos exigentes son aceptables siempre que no existan contaminantes, complementándose con limpieza con agua a alta presión.

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.

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

El WEG FENÓXI S es generalmente aplicado en espesor total de 160 micrómetros, siendo 80 micrómetros por mano.

Para aplicación con brocha o rodillo, puede ser necesario aplicar dos o más manos para obtener capa uniforme y espesor de película recomendado.

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.

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.
