



W-ESTER HIDRO CVD 71

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Primer y terminación hidrosoluble a base de resinas éster de epoxi/acrílica.																																
USO RECOMENDADO		Excelente producto para pintado de máquinas, piezas y equipos industriales.																																
CERTIFICACIONES Y APROBACIONES		Cumple las exigencias de la Resolución N° 105 de Anvisa para contacto con alimentos acuosos no ácidos (agua potable). 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		Monocomponente Envase de 3,6L conteniendo 3,6L Envase de 20L conteniendo 20L Envase de 200L conteniendo 200L																																
CARACTERÍSTICAS		Color Gris. Negro. Rojo Óxido. Colores. Según estándar del cliente. Brillo Ultramate Sólidos por Volumen 38 ± 5% (ISO 3233) Estabiliad 6 meses Espesor de Capa Seca 40 µm - 50 µm pH 8,5 Resistencia al Calor Seco Temperatura máxima 80 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 80 °C, pero a partir de 80°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura. Rendimiento Teórico 8,44 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 45 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.																																
SECADO		Secado <table><tr><td></td><td>10 °C</td><td>25 °C</td><td>35 °C</td></tr><tr><td>Tacto</td><td>120 min</td><td>60 min</td><td>45 min</td></tr><tr><td>Manejo</td><td>120 min</td><td>60 min</td><td>45 min</td></tr><tr><td>Final</td><td>168 horas</td><td>168 horas</td><td>168 horas</td></tr></table> Secado en Horno <table><tr><td></td><td>60 °C</td><td>80 °C</td><td>90 °C</td></tr><tr><td>Tempo</td><td>90 min</td><td>60 min</td><td>40 min</td></tr><tr><td>Flash off</td><td>15 - 20 min</td><td>15 - 20 min</td><td>15 - 20 min</td></tr><tr><td>Secado total</td><td>7 días</td><td>5 días</td><td>3 días</td></tr></table>		10 °C	25 °C	35 °C	Tacto	120 min	60 min	45 min	Manejo	120 min	60 min	45 min	Final	168 horas	168 horas	168 horas		60 °C	80 °C	90 °C	Tempo	90 min	60 min	40 min	Flash off	15 - 20 min	15 - 20 min	15 - 20 min	Secado total	7 días	5 días	3 días
	10 °C	25 °C	35 °C																															
Tacto	120 min	60 min	45 min																															
Manejo	120 min	60 min	45 min																															
Final	168 horas	168 horas	168 horas																															
	60 °C	80 °C	90 °C																															
Tempo	90 min	60 min	40 min																															
Flash off	15 - 20 min	15 - 20 min	15 - 20 min																															
Secado total	7 días	5 días	3 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, 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.

Desengrase

Remover totalmente la oleosidad de la superficie con paños limpios embebidos con el diluyente para limpieza, conforme SSPC SP1. En toda limpieza de superficie con paños, realizar la sustitución de éstos para evitar la saturación. No utilizar estopas ni paños coloridos.

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).

Superficies Fosfatadas

Realizar el proceso de conversión de capa mediante fosfatación, utilizando fosfato de zinc o trifosfato catiónico, con una masa entre 2,0 g/m² y 4,0 g/m². Seguir los pasos secuenciales: desengrase; lavado; decapado; lavado; acondicionador; fosfatación; lavado; pasivación; enjuague con agua desionizada; secado.

NOTA: La preparación de la superficie debe ejecutarse conforme a todos los pasos secuenciales pertinentes al proceso de fosfatación, siguiendo las recomendaciones del fabricante del pretratamiento.

Sobre Imprimación

Respetar el intervalo de repintado del producto. Si se supera, realizar lijado manual/mecánico superficial para romper el brillo y limpiar polvo/residuos para mejor adherencia entre capas.

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.
Rodillo	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	Recomendado solo para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, aristas vivas y retoques).

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 8,0 a 9,0. 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.

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.

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

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 8,0 y 9,0. 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.

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.

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.
