

## LACKPOXI HOLDING PRIMER

**DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:** Contiene imprimación de óxido de hierro epoxi poliamina bicomponente. Secado rápido, excelente adhesión, fácil aplicación y excelente rendimiento.

**USOS RECOMENDADOS:** Industria media y pesada: Astilleros y metal mecánica.

**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 | 20        | 20     | L             |
|          | Componente B | 20        | 20     | L             |

**CARACTERÍSTICAS:** Color: Rojo óxido

Brillo: Mate

Tenor de VOC: 600 g/l

Sólidos por Volumen: 32 ± 2% (ISO 3233).

Plazo de validez: 12 meses a 25°C.

Espesor por mano (seco): 20 µm –30 µm

Rendimiento teórico: 12,8 m<sup>2</sup>/l sin dilución en el espesor de 25 µm seco. Sin considerar los factores de pérdida en la aplicación.

**Resistencia al calor seco:** Temperatura máxima 120 °C . El producto mantiene sus propiedades físicas y químicas hasta la temperatura de 120 °C sin embargo, a partir de 60°C, podrán ocurrir variaciones en el color y en el brillo del producto.

**Secado:**

|                      | 15°C       | 20°C       | 25°C       | 30°C       | 40°C       |
|----------------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| <b>Toque:</b>        | 14 minutos | 12 minutos | 10 minutos | 5 minutos  | 3 minutos  |
| <b>Manipulación:</b> | 40 minutos | 35 minutos | 30 minutos | 25 minutos | 20 minutos |
| <b>Final:</b>        | 240 horas  | 192 horas  | 168 horas  | 168 horas  | 144 horas  |
| <b>Pot Life</b>      | 15 horas   | 14 horas   | 12 horas   | 10 horas   | 8 horas    |

| <b>Secado Repintado:</b> | 15°C     | 20°C     | 25°C    | 30°C    | 40°C     |
|--------------------------|----------|----------|---------|---------|----------|
| Min                      | 12 horas | 10 horas | 8 horas | 6 horas | 6 horas  |
| Max                      | 6 meses  | 6 meses  | 6 meses | 6 meses | 6 meses. |

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

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

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.

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 40 y 85  $\mu\text{m}$ .

## Mantenimiento y reparación

**NOTA:** Respetar el intervalo de repintado del producto para la aplicación de la mano subsecuente. En caso de que sea sobrepasado el intervalo de repintado máximo indicado, se hace necesario ejecutar un lijado manual/mecánico superficial para quiebre de brillo de la mano anterior, siguiendo con la limpieza del polvo y residuos del lijado, a fin de proporcionar una mejor adherencia entre las manos de pintura.

**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)

1 A X 1 B.

### Diluyente Diluyente epoxi 3005

### Dilución

Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 5%

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)

12 h

Verificar los valores de pot life en el campo Características.

En locales con temperatura y humedad relativa del aire más altas ocurrirá reducción en el tiempo de vida útil de la mezcla.

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: 5%

### Pistola Airless:

Usar Airless: Utilizar mínimo bomba 60 : 1  
Presión del fluido: 2700 – 3000 psi  
Manguera: ¼ " de diámetro interno  
Boquilla: 0,015" - 0,021"  
Filtro: Malla 60

### 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:

No recomendado.

**NOTA:** Para la aplicación con brocha puede ser necesario aplicar en dos o más pasadas para obtener una capa uniforme y de acuerdo con el espesor de película recomendado por capa.

### Limpieza de los equipos:

Diluyente epoxi 3005

### NOTA:

No dejar que el producto catalizado permanezca en contacto con los equipos usados en la aplicación, ya que para temperaturas 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.

Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.

### DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN

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

Producto no recomendado para pintado interno de estanques.

No aplicar el producto después de excedido el tiempo de vida útil de la mezcla (pot life).

Recomendamos aplicar solamente si la temperatura medida de la superficie está, como mínimo, 3°C por encima de la temperatura del punto de rocío.

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.

Sistemas epoxi pueden tener el tiempo de cura mayor cuando son expuestos a bajas temperaturas. Para cura en temperaturas por debajo de 10°C, consulte al Departamento Técnico de WEG.

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.

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.

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.

Los productos a base de epoxi son conocidos por presentar excelentes propiedades anticorrosivas y baja resistencia a exposición a los rayos solares. En situaciones de exposición de la película aplicada a la acción de intemperie, presentará, con el pasar del tiempo, una pérdida de brillo, conocida como caleo o tizamiento, y como consecuencia alteración en su tonalidad. Recordamos que incluso sufriendo este caleo o tizamiento, la película no es perjudicada en su protección anticorrosiva.

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](http://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.

