

## W-POXI RRP 32

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imprimación epoxi de amina cicloalifática de dos componentes y secado rápido con excelente protección anticorrosiva. W-POXI RRP proporciona un repintado rápido y un excelente acabado con una excelente humectación y nivelación.

## USO RECOMENDADO

Puede utilizarse como imprimación y acabado con excelente adherencia y protección contra la corrosión en superficies de acero al carbono fosfatadas o desengrasadas. Recomendado para pintar maquinaria, equipos, implementos agrícolas y estructuras metálicas.

## CERTIFICACIONES Y APROBACIONES

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

<b>Componente A</b>	Envase Galón de 3,6L que contiene 3,15L. Envase Cubeta de 20L que contiene 17,5L. Envase de 200L conteniendo 190L
<b>Componente B</b>	Envase de 0,9L con 0,45L Envase de 4L con 2,5L Envase de 200L conteniendo 190L

## CARACTERÍSTICAS

<b>Color</b>	Beige. Blanco. Gris.
<b>Brillo</b>	Ultramate
<b>Sólidos por Volumen</b>	45 ± 2% (ISO 3233)
<b>Espesor de Capa Seca</b>	50 µm - 70 µm
<b>Resistencia al Calor Seco</b>	Temperatura máxima 100 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 100 °C, pero a partir de 60 °C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.
<b>Rendimiento Teórico</b>	7,50 m <sup>2</sup> /l sin dilución, con un espesor de película seca de 60 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.

## SECADO

## Secado

	10 °C	25 °C	35 °C
<b>Tacto</b>	2 horas	90 min	45 min
<b>Manejo</b>	6 horas	3 horas	2 horas
<b>Final</b>	7 días	5 días	4 días

## Secado para Repintado

	10 °C	25 °C	35 °C
<b>Minima</b>	40 min	30 min	20 min
<b>Maxima</b>	14 días	10 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 eliminarse con un cepillo seco, y las sales solubles deben retirarse mediante lavado con agua dulce a alta presión.

**Perfil de Rugosidad Recomendado**

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 40 y 60 micrómetros.

**Chorro Abrasivo**

Para otras aplicaciones, se recomienda efectuar la pintura sobre superficies chorreada al grado Sa 2½ o Sa 3, conforme norma SSPC-SP10 o SSPC-SP5, respectivamente. Estándar visual ISO 8501-1.

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

**Herramientas Manuales y Mecánicas**

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.

Respetar el intervalo de repintado del producto 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 las capas de pintura.

**Superficies de Acero al Carbono**

Remover completamente aceites, grasas, sales solubles y otros contaminantes según método de limpieza con solventes SSPC SP1. Lavar con agua dulce a alta presión.

La superficie deberá estar limpia, seca y libre de contaminantes.

**PREPARACIÓN DE APLICACIÓN**

<b>Mezcla</b>	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.
<b>Proporción de Mezcla</b>	Por volumen: 7 A x 1 B.
<b>Diluyente</b>	DILUYENTE EPOXI 3005
<b>Diluyentes Alternativos</b>	Diluyente PU 5007 Diluyente PU 5008.
<b>Dilución</b>	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 10%.
<b>Notas</b>	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.
<b>Vida Útil de la Mezcla</b>	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**

Esperar de 15 a 20 minutos antes de la aplicación.

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: 60 - 65 psi  
 Presión del tanque: 10 - 20 psi.

**Pistola Airless**

Airless: Utilizar bomba mínima 60:1  
 Presión del fluido: 2000 - 2500 psi  
 Manguera: 1/4" de diámetro interno  
 Boquilla: 0,015" - 0,021".

**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.  
 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.

**DESEMPEÑO DE APLICACIÓN**

Para esquemas de pintura usados en condiciones de inmersión, deberán aplicarse 2 manos de 150 ¼m de espesor seco.

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.

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.

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.

No aplicar en condiciones adversas, como humedad relativa del aire superior al 70% o sobre superficies condensadas. Pueden ocurrir pequeñas variaciones de color, aspecto y brillo en períodos de alta humedad, días lluviosos, lugares fríos o cuando las piezas secan en ambientes externos.

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.

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

Pinturas realizadas con variación en el método de aplicación en la misma obra pueden generar diferencias de brillo y aspecto final de las superficies.

Producto no recomendado para pintura interna de tanques.

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.

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.

---

#### COMPATIBILIDAD DE SISTEMAS Y REPINTADO DE MANTENIMIENTO

Se debe respetar el intervalo de repintado del primer para la aplicación de la pintura de acabado. Si se excede el intervalo máximo indicado, es necesario proceder con lijado manual/mecánico utilizando lija para eliminar el brillo. La superficie del primer 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](http://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.

---