



W-SELF 354

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO			Shop primer epoxi monocomponente, de secado rápido. Ofrece buena protección anticorrosiva, flexibilidad, dureza y óptima aplicabilidad por proceso de chorreo o colada.												
USO RECOMENDADO			Indicado para revestimiento interno de sistemas convencionales de mantenimiento del acero estructural de radiadores, transformadores y generadores.												
CERTIFICACIONES Y APROBACIONES			Cumple la norma ABNT NBR 14274- Determinación de la compatibilidad de materiales empleados en equipos eléctricos (aceite mineral aislante de radiadores). 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			<table><tr><td>Monocomponente</td><td>Envase de 3,6L conteniendo 3,6L Envase de 20L conteniendo 20L Envase de 200L conteniendo 200L</td></tr></table>	Monocomponente	Envase de 3,6L conteniendo 3,6L Envase de 20L conteniendo 20L Envase de 200L conteniendo 200L										
Monocomponente	Envase de 3,6L conteniendo 3,6L Envase de 20L conteniendo 20L Envase de 200L conteniendo 200L														
CARACTERÍSTICAS			<table><tr><td>Contenido de VOC</td><td>870.26 g/l</td></tr><tr><td>Sólidos por Volumen</td><td>20 ± 2% (ISO 3233)</td></tr><tr><td>Estabiliad</td><td>24 meses</td></tr><tr><td>Espesor de Capa Seca</td><td>15 µm - 40 µm</td></tr><tr><td>Resistencia al Calor Seco</td><td>Temperatura máxima 155 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 155 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.</td></tr><tr><td>Rendimiento Teórico</td><td>7,27 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 28 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.</td></tr></table>	Contenido de VOC	870.26 g/l	Sólidos por Volumen	20 ± 2% (ISO 3233)	Estabiliad	24 meses	Espesor de Capa Seca	15 µm - 40 µm	Resistencia al Calor Seco	Temperatura máxima 155 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 155 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.	Rendimiento Teórico	7,27 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 28 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.
Contenido de VOC	870.26 g/l														
Sólidos por Volumen	20 ± 2% (ISO 3233)														
Estabiliad	24 meses														
Espesor de Capa Seca	15 µm - 40 µm														
Resistencia al Calor Seco	Temperatura máxima 155 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 155 °C, pero a partir de 60°C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.														
Rendimiento Teórico	7,27 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 28 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.														
SECADO			<table><tr><td>Secado</td><td>25 °C</td></tr><tr><td>Tacto</td><td>50 min</td></tr><tr><td>Manejo</td><td>6 horas</td></tr><tr><td>Final</td><td>168 horas</td></tr></table>	Secado	25 °C	Tacto	50 min	Manejo	6 horas	Final	168 horas				
Secado	25 °C														
Tacto	50 min														
Manejo	6 horas														
Final	168 horas														
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 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. La superficie debe estar limpia, seca y libre de cualquier contaminante. Remover aceites, grasas y lubricantes conforme norma SSPC-SP1. 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.

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	DILUYENTE SL 95
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 5%.
Notas	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 502/3 Devilbiss o equivalente Boquilla de fluido: EX Capucha de aire: 704 Presión de atomización: 50 - 70 psi Presión del tanque: 10 - 20 psi.
Inundación	La viscosidad de aplicación varía de acuerdo con la temperatura ambiente y la altura del equipo. Recomendado para aplicación de transformadores.
Rodillo	Utilizar rodillo de pelo corto y sin costura de lana de cordero o de lana sintética para pinturas epoxi. 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). 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 SL 95
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. 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

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.

Colores claros pueden requerir más de una mano para obtener cobertura uniforme.

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

Por tratarse de un primer, podrá ocurrir variación de color entre lotes de este material.

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.

Para cumplir integralmente con la norma ABNT NBR 14274, se recomienda curado en estufa (de 2 a 6 horas a 120°C). Otras informaciones: consulte al Departamento Técnico de WEG.

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.

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.

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.

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.
