



GALWEG 717

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		Primer epoxi isocianato alifático de dos componentes y bajo espesor de aplicación. Promotor de adherencia para sustratos no metálicos. Exento de compuestos de plomo y cromatos.	
USO RECOMENDADO		Indicado originalmente como primer de adherencia para metales no ferrosos, tales como, aluminios, galvanizados, plomo, cobre, latón y también en sustratos no metálicos como fibra de vidrio, utilizado en la fabricación de yates.	
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		Componente A	Envase de 0,9L conteniendo 0,72L Envase de 3,6L que contiene 2,88L.
		Componente B	Envase de 0,25L conteniendo 0,18L Envase de 0,9L conteniendo 0,72L
CARACTERÍSTICAS		Color	Blanco.
		Brillo	Mate
		Sólidos por Volumen	19 ± 2% (ISO 3233)
		Estabiliad	24 meses
		Espesor de Capa Seca	10 µm - 20 µm
		Resistencia al Calor Seco	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.
		Rendimiento Teórico	12,67 m²/l sin dilución, con un espesor de película seca de 15 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.
SECADO		Secado	
			10 °C25 °C35 °C
		Tacto	20 min8 min4 min
		Manejo	35 min20 min10 min
		Final	240 horas168 horas168 horas
		Secado para Repintado	
			10 °C25 °C35 °C
		Minima	8 horas6 horas4 horas
		Maxima	ExtendidoExtendidoExtendido
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.	



Superficies Galvanizadas por Inmersión en Caliente

Lavar el sustrato con agua corriente para eliminar las sales solubles provenientes del proceso de galvanizado antes del granallado. Utilizar una fibra abrasiva no tejida, de fibras sintéticas unidas con resina impregnada con mineral abrasivo.

Se recomienda aplicar la pintura sobre superficies granalladas al grado Sa 1 (brush-off) o según la norma SSPC-SP7, utilizando granalla de 20 a 40 mesh, condicionando la operación únicamente para producir una rugosidad entre 10 y 25 micrómetros y un acabado mate uniforme (norma visual ISO 8501-1).

Para el granallado abrasivo ligero (brush-off), las chapas de acero al carbono galvanizado en caliente deben tener un espesor mínimo de 3,0 mm y al menos 60 micrómetros de capa de galvanizado.

En áreas pequeñas, es aceptable eliminar primero la grasa superficial con paños limpios empapados en diluyente de limpieza según SSPC SP1.

Realizar un "lijado ligero" con lija de grano 100, preferiblemente generando rayas cruzadas (horizontales y verticales). Limpiar nuevamente la superficie con paños empapados en diluyente, cambiándolos con frecuencia. En toda limpieza de superficies con paños, evitar el uso de estopas o trapos de colores.

Nota: El acero carbono galvanizado en caliente destinado a pintura no debe someterse a etapa de pasivación, para evitar daños o fallas en el recubrimiento.

Superficies de Fibra

Retirar toda suciedad y grasa de la superficie con paños limpios impregnados con Disolvente para limpieza, según SSPC SP1. Evitar el uso de trapos o paños de colores. Realizar un "lijado ligero" con lija 180 para promover rugosidad. Siempre que sea posible, realizar marcas en forma cuadriculada (horizontal y vertical). Limpiar nuevamente la superficie con paños impregnados en disolvente, cambiándolos con frecuencia.

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: 4 A x 1 B.
Diluyente	DILUYENTE EPOXI 3005
Dilución	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 5%.
Vida Útil de la Mezcla	8 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: 50 - 70 psi Presión del tanque: 10 - 20 psi.
Pistola Airless	Airless: Utilizar bomba mínima 60:1 Presión del fluido: 1500 - 2500 psi Manguera: 1/4" de diámetro interno



	Boquilla: 0,015" - 0,021".
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).
Limpieza de los equipos:	DILUYENTE EPOXI 3005
Notas	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

El componente B deberá protegerse de la humedad ambiental. Una vez abierto, se recomienda utilizarlo en su totalidad o lo más rápido posible.

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.

La preparación de la superficie debe seguir la orientación en el campo "Preparación de la superficie" y de acuerdo con el tipo de sustrato.

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.

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.

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.

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.

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

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.

El producto acepta una amplia gama de acabados, principalmente epóxicos y poliuretanos; en ambientes de alta agresividad, recomendamos utilizar pinturas intermedias antes del acabado específico.

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.
