

SOLUCIONES PARA PINTURA DE MÁQUINAS Y EQUIPOS

Pinturas realizadas con la última tecnología y materias primas especiales que ofrece el mercado



Motores | Automatización | Energía | Transmisión & Distribución | Pinturas

Soluciones para Máquinas y Equipos

Cada sector de mercado tiene sus características específicas. Nosotros entendemos eso como nadie. Para Máquinas y Equipos, WEG desarrolló las líneas:

Pinturas Líquidas

- W-LACK (alquídicos)
- W-POXI (epoxis)
- W-THANE (poliuretánicos)
- W-TERM (secados al horno y a alta temperatura)
- W-HIDRO (hidrosolubles)
- NORMAS PETROBRAS (normalizadas)

Pinturas en Polvo

- POLITHERM Sistema Epoxi
- Sistema Híbrido
- Sistema Poliéster
- Nobac (antimicrobiano)
- W-Eco (exento de metales pesados)
- W-Zn (rico en zinc)



Planes de Pintado para Máquinas y Equipos con Pinturas Líquidas

Usos Recomendados	Preparación de Superficie	Pintado Fondo		Pintado Intermediario		Pintado Acabado	
		Producto	μm*	Producto	μm*	Producto	μm*
Locales resguardados; baja humedad relativa; distante de la orla marítima; sin industrias contaminantes.	Desengrase; lijado; fosfatización	-	-	-	-	W-LACK CVD 121	40
Buena resistencia química y al intemperismo natural. Recomendado para ambientes marítimos sin presencia de vapores agresivos No recomendado para servicios de inmersión.	Chorro Sa 2 ½	WEGPOXI WET SURFACE 89 PW	150	-	-	WEGTHANE HPA 501	60
Buena resistencia química y al intemperismo natural. Recomendado para ambientes marítimos sin presencia de vapores agresivos No recomendado para servicios de inmersión. Menor intervalo de repintado.	Chorro Sa 2 ½	W-POXI MCP 300	150	-	-	WEGTHANE HPA 501	50
Recomendado para ambientes agresivos y exposición a temperaturas de 550 °C.	Chorro Sa 2 ½	WEGZINC 401	30	-	-	W-TERM HPA 660 Aluminio 600 °C	30
Ambientes salinos/marítimos que exigen gran resistencia química y excelente resistencia al intemperismo. No recomendado para exposición directa o inmersión en ácidos fuertes o solventes.	Chorro Sa 2 ½	Etil silicato de Zinc N 1661 Petrobras	75	WEGPOXI CVD 323	150	W-THANE ENA 501	75
Recomendado para exposición a temperatura de 600 °C.	Desengrase / Lijado	-	-	-	-	W-TERM CVA 660 Aluminio 600 °C	30
Ambientes rurales e industriales. No recomendado para exposición directa a ácidos fuertes, solventes o intemperies. acepta aplicación directamente sobre galvanizado.	Chorro Sa 2 Trat. Manual/Mecánico	-	-	-	-	W-THANE SRD 501	75
Ambientes rurales e industriales. No recomendado para exposición directa a ácidos fuertes o solventes. Buena resistencia a intemperie.	Chorro Sa 2 Trat. Manual/Mecánico	-	-	-	-	WEGPOXI CVD 322	150
Ambientes rurales e industriales. No recomendado para exposición directa a ácidos fuertes o solventes. Buena resistencia a intemperie.	Chorro Sa 2 ½ Trat. Manual/Mecánico	W-THANE LXP 545	50	-	-	W-THANE ERA 531	40
Base de adherencia para metales no ferrosos; aluminio y acero galvanizado; exposición directa al intemperismo.	Chorro Sa 1; lijado	W-POXI CVE 355	25	-	-	Conforme a la condición de agresividad, consulte depto. técnico.	-
Locales resguardados en industrias químicas. ambientes con exposición continua a soluciones alcalinas o ácidas.	Chorro Sa 2 ½	WEG FENOXI	150	-	-	WEG FENOXI	150
Buena resistencia anticorrosiva y al intemperismo natural. Recomendado para ambientes sin presencia de vapores agresivos. Recomendando cuando se quiere agilidad en el proceso de pintura (secado de repintado del primer: Húmedo / húmedo)	Chorro Sa 2 ½	W-POXI UUP 415	50	-	-	W-THANE SRD 501	50-75
Buena resistencia anticorrosiva y al intemperismo natural. Recomendado para ambientes sin presencia de vapores agresivos y sujetos al contacto con fuentes irradiantes de calor o llama.	Chorro Sa 2 ½	W-POXI FRD 313	150	-	-	W-THANE FRA 501	50
Buena resistencia química y al intemperismo natural. Recomendado para ambientes marítimos sin presencia de vapores agresivos. No recomendado para servicios de inmersión.	Chorro Sa 2 ½	W-POXI HIDRO ERP 303	150	-	-	WEGTHANE HIDRO HPA 501	50
Ambientes industriales altamente agresivos. Resistente al calor seco hasta 120 °C (continuo), con picos de 200 °C.	Chorro Sa 2 ½	-	-	-	-	WEGPOXI BLOCK N 2192 Tipo II	450
Ambientes industriales altamente agresivos donde la resistencia a la corrosión y a los químicos son requisitos indispensables. Mantenimiento de pintura.	Trat. Manual/Mecánico	WEGPOXI BLOCK HPP 402 Aluminio	125	-	-	LACKPOXI N 2628	150

Notas: *Espesor de capa seca en micrómetros (μm).

PINTURAS IGNIFUGAS

WEG desarrolló nuevos productos para el segmento de pinturas especiales. La pintura en polvo POLITHERM 20 LI IGNIFUGA BRANCO SB, la pintura líquida primer y el acabado Epoxi W-POXI FRD 313, así como la pintura líquida de acabado W-THANE FRA 501.

Los tres productos fueron elaborados con la más reciente tecnología y materias primas especiales que ofrecen, además de protección anticorrosiva y acabado estético, protección ignífuga, inhibiendo la propagación de fuego, en caso de incendio o exceso de calor en superficies calientes o de fuentes irradiantes de calor.

Indicados para pintado de estructuras, puertas ignífugas, tableros, electrodomésticos y otros ítems metálicos utilizados en ambientes públicos, residenciales e industriales, los productos de la familia ignífuga presentaron buenos resultados en pruebas conforme las normas Internacionales BS 476 Parte 7 y DIN 4102 – B2 en lo referido a propagación de llama.

WEGPOXI BLOCK HPP 402

Aluminio

■ Primer Epoxi novolac de alto espesor y de altos sólidos que combina la protección catódica de los pigmentos y agentes anticorrosivos con la resistencia química y la estabilidad térmica de la resina novolac. Presenta excelente resistencia química y anticorrosiva.

Su alta adherencia lo torna ideal para pintados de mantenimiento donde no es posible ejecutar el chorreado.

Colores	Aluminio			
Rendimiento Teórico	6,96 m ² /litro (125 micrómetros)			
Sólidos por volumen	87 ± 2%			
Secado (25°C)	Toque	Manipulación	Final	Repintado
	2 horas	8 horas	168 horas	2 horas (min) 24 horas (máx)

WEGTHANE HIDRO HPA 501

■ Acabamiento poliuretano hidrosoluble de alto brillo indicado para aplicaciones industriales y de mantenimiento donde se busca alta resistencia química y al intemperismo. De reducido impacto ambiental si es comparado a los productos convencionales, otorga mayor productividad debido a su secado más rápido, en comparación a los poliuretanos de base solvente.

Colores	Ral, Munsell o conforme estándar del cliente			
Rendimiento Teórico	10,3 m ² /litro (35 micrómetros)			
Sólidos por volumen	36 ± 2%			
Secado (25°C)	Toque	Manipulación	Final	Repintado
	1 hora	3 horas	240 horas	5 horas (min) 48 horas (máx)

W-POXI UUP 415

■ Convencional primer epoxi de dos componentes con el pigmento de fosfato de zinc. Secado rápido, secado de repintado húmedo sobre húmedo, una gran protección contra la corrosión, flexibilidad y dureza.

Colores	Beige y gris			
Rendimiento Teórico	5,6 m ² /litro (75 micrómetros)			
Sólidos por volumen	42 ± 2%			
Secado (25°C)	Toque	Manipulación	Final	Repintado
	10 min	2 horas	72 horas	húmedo/húmedo (min) 24 horas (máx)

Planes de Pintura para Máquinas y Equipos con Pinturas en Polvo

Usos Recomendados	Preparación de Superficie	Pintura Acabado	
		Línea *	Espesor de Camada (µm) **
Ambientes internos normales no agresivos	Fosfatización para metales ferrosos y cromado para metales no ferrosos	POLITHERM 20 / POLITHERM 22	50-80 (para lisos) 70 - 90 (para texturizados)
Ambientes internos donde es necesaria buena resistencia física y química		POLITHERM 24 / POLITHERM 25	
O ambientes internos donde es necesaria resistencia al amarillamiento por acción del calor		POLITHERM 26 / POLITHERM 27	
Ambientes externos donde es necesaria alta resistencia al intemperismo además de superior retención de brillo y color		POLITHERM 46 POLITHERM 47	
Ambientes internos normales no agresivos sujetos a fuentes irradiantes de calor o llama.		POLITHERM 20 ANTICHAMA	
Ambientes internos donde es necesaria alta protección anticorrosiva	Fosfatización de Zinc tricatiónica o chorreado con granalla de acero para metales no ferrosos	POLITHERM 24 W-ZN	
Ambientes internos donde es necesaria alta protección anticorrosiva		POLITHERM 24 W-ZN + POLITHERM 26 O POLITHERM 46	

Notas: En caso de necesidad de pinturas con exención total de metales pesados, sugerimos los productos de la línea W-Eco.

*En caso del uso de pinturas metalizadas se recomienda el uso de una camada de Politherm Barniz como acabado.

**Pueden ser necesarias camadas mayores para cobertura total, en función del color de la pintura.

POLITHERM 86 WFS

■ Indicada para aplicaciones en baldosas cerámicas, techos metálicos y estructuras expuestas a la acción del tiempo, como muebles de jardín, portones e implementos agrícolas, la línea POLITHERM 86 WFS es una evolución en acabados de poliéster. Su formulación presenta una mayor resistencia a la intemperie, lo que resulta en una mayor retención de color y brillo en comparación con los acabados basados en resina de poliéster común.

POLITHERM 56 HB

■ Pintura de poliéster con excelente adhesión y buena flexibilidad, alta resistencia física, buena resistencia química, excelente resistencia a la intemperie y al amarillamiento. Permite obtener capas de 100 a 200 micrómetros obtenidas en una sola aplicación en frío, reemplazando la aplicación en dos capas, aumentando la productividad y ahorrando tiempo y energía. Adecuado para cubrir piezas metálicas para uso externo.

Conozca las operaciones mundiales de WEG



www.weg.net

PINTURAS



 +55 (47) 3276.4000

 tintas@weg.net

 **Guaramirim - SC - Brasil**  (47) 3276.4000

Mauá - SP - Brasil  (11) 4547.6100

Cabo de Santo Agostinho - PE - Brasil  (81) 3512.3000

Buenos Aires - Argentina  +54 (11) 4299.8000

Hidalgo - México  +52 (55) 5321.4231

Cód: 50074203 | Rev: 17 | Fecha (m/a): 11/2020

Sujeto a alteraciones sin previo aviso.

Las informaciones contenidas son valores de referencia.