



## W-THANE SRD 501

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Primer y acabado en poliuretano acrílico alifático de alto desempeño, bicomponente. Ofrece una buena resistencia química a la exposición continua a la intemperie, excelente adherencia sobre acero al carbono y galvanizado, excelente retención de color y brillo, alta resistencia a los agentes atmosféricos, alto desempeño en cuanto a la dureza e impacto. Los ítems que cumplen la Directiva Rohs poseen la descripción R en la nomenclatura del producto.

### RECOMENDACIONES DE USO

Excelente acabado para pintar máquinas y equipos que necesiten de resistencia a la exposición a condiciones naturales de intemperie. Recomendado para pintar torres de energía eléctrica y torres de comunicación, estructuras metálicas, piezas y equipos galvanizados.

### ENVASES

<b>Componente A</b>	W-THANE SRD 501 – Balde (16,65 L)
<b>Componente B</b>	W-THANE SRD 50 – 12750537 (3,35 L)
<b>Componente A</b>	W-THANE SRD 501 – Galón (3,0 L)
<b>Componente B</b>	W-THANE SRD 50 – 12750536 (0,6 L)

### CARACTERÍSTICAS

<b>Colores</b>	Ral, Munsell o conforme el estándar del cliente.
<b>Brillo/ Aspecto</b>	SRD 501 - Brillante > 80 UB SRD 502 - Semi Brillo 60 – 80 UB SRD 503 - Semi Mate 30 – 60 UB SRD 504 - Mate 15 – 30 UB SRD 505 - Ultra Mate 0 – 15 UB
<b>Sólidos por Volumen</b>	46 ± 5% (ISO 3233 - 1998)
<b>Período de Validez</b>	12 meses a 25°C – Componente A 06 meses a 25°C – Componente B
<b>Espesor por capa</b>	50 - 90 micrómetros seco.
<b>Rendimiento teórico</b>	7,4 m <sup>2</sup> /litro en la espesura de 70 micrómetros seco y sin dilución. Sin considerar los factores de pérdida en la aplicación.
<b>Resistencia al calor seco</b>	Temperatura Máxima 90°C. El producto mantiene sus propiedades físicas y químicas hasta la temperatura de 90°C, sin embargo, a partir de 60°C, podrán ocurrir variaciones en el color y brillo de la pintura.

#### Secado

	Toque	Manipular	Final
<b>Temperatura Ambiente (25°C)</b>	30 minutos	3 horas	168 horas
<b>Secado Repintado (25°C)</b>	Mínimo 12 horas	Máximo 48 horas	

## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El desempeño de este producto está asociado al grado de preparación de la superficie. Eliminar completamente aceites y grasas aplicando un producto desengrasante o según el método de limpieza con solvente de la norma SSPC SP1.

La suciedad acumulada debe ser eliminada, utilizando un cepillo seco. Los sales solubles deben ser eliminadas, lavando con agua dulce a alta presión.

### Preparación por granallado abrasivo

Recomendamos pintar sobre superficies granalladas al grado Sa 2½ o Sa 3, o en conformidad con la norma SSPC SP10 o SSPC SP5 respectivamente. Estándar visual ISO 8501-1.

Evaluar la superficie después del granallado, observando la presencia de defectos superficiales revelados después del tratamiento, adoptando prácticas apropiadas para minimizar los defectos a través de esmerilado o llenado.

Se recomienda un perfil de rugosidad de 40 a 60 micra.

### Acero al Carbono Desengrasado

La superficie deberá estar limpia, seca y exenta de contaminantes. Eliminar completamente aceites, grasas, sales solubles y otros contaminantes según el método de limpieza con solventes. Lavar con agua dulce a alta presión.

### Galvanizado a fuego electrolítico

Eliminar inicialmente la grasa de la superficie con paños limpios empapados con el Diluyente PU 5008. Proceder a un "leve lijado" con lija 180, siempre que sea posible provocar riesgos en forma cuadrículada (horizontal y vertical). Limpiar nuevamente la superficie paños empapados en diluyente y cambiarlos frecuentemente. En toda limpieza de superficie con paños evitar la utilización de estopas o paños coloridos.

**Nota:** Si es excedido el intervalo máximo indicado para aplicación de la mano subsecuente será necesario proceder al lijado manual/ mecánico utilizando una lija para quitar el brillo. Este procedimiento es necesario para obtener adherencia entre las capas.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG ([tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net)).

## 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. Agregar el componente B al componente A, en las proporciones (volumen) indicadas, bajo agitación, hasta la completa homogeneización, respetando la relación de mezcla.

**Relación de mezcla**  
5A X 1B en volumen

### Diluyente

Recomendado – **Diluyente PU 5008 o Diluyente PU 5008**

### Dilución

Dependiendo del método de aplicación, diluir **máximo 20% en volumen**.

**Nota:** La dilución puede variar de acuerdo con la necesidad de ajuste de la viscosidad para la aplicación.

Sólo agregue el Diluyente después de completada la mezcla de los componentes A + B.

No diluya con solventes que no sean permitidos por la legislación local ni exceda el porcentaje de dilución indicado.

Excesiva dilución de la pintura podrá afectar a la formación de la película, el aspecto y dificultar la obtención del espesor especificado.

### Vida útil de la mezcla

4 horas a 25°C

### Tiempo de inducción (25°C)

No necesita inducción.

**Nota:** En locales de mucho calor, recomendamos consultar al Departamento Técnico de WEG

## FORMAS DE APLICACIÓN

Los datos a seguir sirven como guía, pudiendo utilizarse equipos similares.

Pueden ser necesarios cambios en las presiones y en los tamaños de las boquillas para mejorar las características de la pulverización.

Antes de la aplicación, esté seguro de que los equipos y los respectivos componentes estén limpios y en las mejores condiciones.

Purgue la línea de aire comprimido para evitar contaminación de la pintura.

Después de efectuar la mezcla de los productos bicomponentes, si ocurriesen paradas en la aplicación, y si éstas tuviesen su pot life sobrepasado (la pintura presenta variación en su fluidez), ésta no podrá ser otra vez rediluida para posterior aplicación.

Reforzar todos las esquinas, grietas y cordones de soldadura con brocha, para evitar fallas prematuras en estas áreas. Cuando sea aplicada por pulverización, haga una sobreposición de 50% de cada pasada de la pistola, para así evitar que queden áreas descubiertas y desprotegidas, terminando con un repasado cruzado.

### **Pistola airless:**

No recomendado.

### **Pistola convencional:**

Pistola ..... JGA 502/3 Devilbiss  
 Bquilla de fluido ..... EX  
 Capa de aire ..... 704  
 Presión de atomización ..... 60 a 65 psi  
 Presión en el tanque ..... 10 a 20 psi  
 Dilución ..... Max. 15%

### **Brocha:**

Recomendado solamente para retoques de pequeñas áreas o "strip coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, esquinas y retoques).

### **Rodillo:**

No recomendado.

**Nota:** Para aplicación por brocha, podrá ser necesario aplicar en dos o más pasadas para obtener una capa uniforme y de acuerdo con el espesor de película recomendada por capa.

**Limpieza de los equipamientos:** Utilizar Diluyente PU 5003.

**Nota:** No dejar que el producto catalizado permanezca en contacto con las mangueras, pistolas o equipos usados en la aplicación, después de transcurrido el tiempo de vida útil de la mezcla.

Lavar completamente todo el equipamiento utilizado.

## DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN

**Para un buen desempeño del producto recomendamos respetar las orientaciones a seguir:**

En pintados ejecutados en la costanera, si son expuestos a la acción de brisa marina, recomendamos efectuar lavado con agua dulce entre camadas, eliminando las impurezas depositadas.

Los colores claros pueden exigir más de una camada para obtener una cobertura uniforme.

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

Recomendamos pintar solamente si la temperatura medida en la superficie es de al menos 3°C mayor que la temperatura del punto de rocío.

Podrán ocurrir pequeñas variaciones de color, aspecto y brillo de las piezas aplicadas en períodos de humedad relativa del aire elevada, días de lluvias, en locales con temperaturas bajas o en situaciones en que las piezas hayan sido aplicadas y colocadas para secar en ambientes externos.

La temperatura del sustrato y las condiciones climáticas y ambientales podrán interferir en el tiempo de secado del producto.

Para mejores propiedades de aplicación, la temperatura de la pintura deberá estar entre 21-27°C, antes de la mezcla y aplicación.

No deberá aplicarse en condiciones adversas, como humedad relativa del aire (URA) por encima de 85% o superficies condensadas, el brillo y el color podrán sufrir pequeñas alteraciones.

Sistemas de poliuretano (componente A, B y C), presentan sensibilidad cuando son expuestos a la humedad relativa del aire, pudiendo ocasionar defectos en la película seca y reducción del pot-life. Por lo tanto, recomendamos que los envases de cada uno de los componentes, después de su uso, sean debidamente cerrados y mantenidos en lugares secos y protegidos de la intemperie.

En superficies recién pintadas y en contacto directo con el agua, durante el proceso de curado, podrán ocurrir manchas localizadas con alteración en su color (más visible en los colores oscuros), retardo en el curado y comprometimiento del desempeño del producto.

En pintados efectuados variando el método de aplicación de pinturas en la misma obra, podrá generar diferencias de brillo y aspecto final de las piezas pintadas.

**Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG ([tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net)).**

## COMPATIBILIDAD DE SISTEMAS Y RE-PINTADO DE MANTENIMIENTO

**Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG ([tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net)).**

**PRECAUCIONES DE SEGURIDAD**

**Antes de la manipulación de este producto es indispensable una lectura profunda de todas las informaciones contenidas en su ficha de informaciones de seguridad de productos químicos (FISPQ), disponible en nuestra web, en la dirección electrónica indicada al final de este boletín técnico.**

La preparación de la superficie, la manipulación y el uso de pinturas durante el pintado y secado, por tratarse de productos inflamables, deben realizarse en locales ventilados, alejados de llamas, chispas o calor excesivo, utilizando equipamiento de protección individual (EPI's) apropiado para la etapa a ser realizada.

El contacto con la piel puede causar irritaciones.  
Si es ingerido, no inducir al vómito. En el caso de contacto con los ojos, lavarlos con abundante agua. En cualquiera de los casos, consultar a un médico inmediatamente.

No fumar en la área de trabajo.  
Asegurarse de que las instalaciones eléctricas estén perfectas y que no provoquen chispas.

No usar diluyente para limpieza de la piel, manos u otras partes del cuerpo. Para limpiarse las manos usar alcohol, enseguida, lavar con agua y pastas de limpieza apropiadas.

En caso de incendio, usar extintores de CO2 o polvo químico. No se recomienda el uso de agua para extinguir el fuego producido por quema de pinturas.

El almacenamiento de pinturas y diluyentes debe ser hecho en locales ventilados y protegidos de la intemperie. La temperatura puede oscilar entre 10 a 40°C.

Ocurriendo síntomas de intoxicación por inhalación de vapores químicos, la persona intoxicada debe ser retirada inmediatamente del local de trabajo para locales ventilados.  
En caso de desmayo, llamar inmediatamente a un médico.

Producto destinado para uso y manipulación de profesionales relacionados a área de pintado.

La aplicación y utilización de estos productos deberán realizarse en conformidad con todas las normas y reglamentos Nacionales de Salud, Seguridad y Medio Ambiente.

Siendo necesaria la realización de eliminación de la pintura ya aplicada y endurecida en el sustrato, el operador y las personas que estén en el mismo ambiente deberán utilizar equipamiento de protección individual (EPIs), apropiado, conforme es indicado en la ficha de informaciones de seguridad (FISPQ).

En situaciones en las que haya necesidad de efectuar procesos de soldaduras de piezas metálicas pintadas con este producto, serán liberados polvos y gases (humo) que exigirán la utilización de equipamiento de protección individual apropiado (máscaras con filtros de carbón activado, e incluso equipamiento de suministro de aire) de acuerdo con cada ambiente.

Las aplicaciones en áreas confinadas exigen ventilación adecuada, además de métodos y procedimientos específicos. Para estas situaciones contactar al área de seguridad de su empresa.

**Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG (tintas@weg.net).**

**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 Tintas.

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, pudiendo sufrir variaciones en consecuencia de factores fuera del control del fabricante. De esa forma, WEG Tintas no garantiza ni asume ninguna responsabilidad respecto a rendimiento, desempeño, ni 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.