

WEGPOXI WET SURFACE 88 HT

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Primer acabado epoxi poliamida de alto espesor, bicomponente, formulado con pigmentos anticorrosivos para superficie de acero. Producto desarrollado para la aplicación en superficies secas, húmedas, hidrogranalladas y sobre el primer específico. Posee certificación para contacto con alimentos y agua potable consumo humano de acuerdo con la Portaria del Ministerio de la Salud n° 2912. Los ítems que cumplen la Directiva Rohs poseen la descripción R en la nomenclatura del producto.

RECOMENDACIONES DE USO

Navíos, estructuras marítimas y offshore: Tanques de lastre y combustible, cubiertas, plataformas de explotación petrolífera y maquinaria de abordó. Pilotes en toda su extensión, estructuras que prestarán servicio en condiciones de inmersión permanente en agua dulce o salada, estructuras bajo y sobre la loza en instalaciones portuarias, interior y exterior de estanques (bajo consulta al Departamento Técnico WEG).

Aplicaciones industriales: Papel y celulosa, química y petroquímica, puentes, estructuras metálicas, interior de espesadores y mecanismos (celdas de flotación, consultar al Departamento Técnico de WEG). Pisos Industriales de hormigón (sobre primer apropiado), entre otras aplicaciones.

Tuberías: Puede ser aplicado en el interior y exterior de tuberías (servicio aéreo y enterrado).

Pintura de manutención: Este producto puede ser utilizado en la pintura de mantenimiento externo de tanques en operación, donde la temperatura del sustrato no está por encima de 70 ° C. Para esta situación utilizar 150 micrómetros de espesor seco.

ENVASES

Componente A	WEGPOXI WET SURFACE 88 HT – Balde (16 L)
Componente B	WEGPOXI WET SURFACE 88 HT – 10691941 (4 L)
Componente A	WEGPOXI WET SURFACE 88 HT – Galón (2,88 L)
Componente B	WEGPOXI WET SURFACE 88 HT – 10004519 (0,72 L)

CARACTERÍSTICAS

Colores	Ral, Munsell o conforme al estándar del cliente
Brillo/ Aspecto	Brillante > 80UB
Sólidos por Volumen	85 ± 2% (ISO 3233)
Contenido de VOC	190g/L
Plazo de validez	12 meses a 25°C (sujeto a re inspección)
Espesor por capa	250 - 500 micrómetros seco.
Rendimiento teórico	2,26 m ² /litro en la espesura de 375 micrómetros seco. Sin considerar los factores sujeto a re inspección.aplicación.
Resistencia al calor seco	Temperatura Máxima 120°C El producto mantiene sus propiedades físicas y químicas hasta la temperatura de 120°C, sin embargo, a partir de 60°C, podrán ocurrir variaciones en el color y brillo de la tinta.

Secado

	5°C	15°C	25°C	40°C
Toque	8 horas	6 horas	3 horas	2 horas
Manuseio	30 horas	16 horas	8 horas	5 horas
Final	336 horas	240 horas	168 horas	144 horas
Pot Life	3 horas	2 horas	1,5 horas	45 minutos

Secado Repintado

	5°C	15°C	25°C	40°C
Min.	30 horas	16 horas	8 horas	5 horas
Máx.	14 días	10 días	7 días	5 días

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 y las sales solubles deben ser eliminadas, lavando con agua dulce a alta presión.

Para obras nuevas es necesario tratar salpicaduras y cordones de soldadura, áreas dañadas, aristas y esquinas, a través de granallado abrasivo grado Sa 2½ o SSPC-SP10, de acuerdo con estándar visual ISO 8501-1.

Preparación por granallado abrasivo (obras nuevas, interior de estanques y estructuras)

Recomendamos efectuar el pintado sobre superficies granalladas al grado Sa 2½ o SSPC-SP10. Estándar visual ISO 8501-1.

En caso de que ocurra oxidación, entre el granallado previo y la aplicación de la pintura, la superficie debe ser granallada nuevamente dentro del estándar visual especificado.

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 50 a 75 µm. Para servicio de inmersión en agua, perfil de rugosidad de 75 a 100 micras.

Nota: Para áreas próximas a brisa marina es necesario efectuar el lavado con agua dulce a alta presión como mínimo 3000 psi antes del granallado abrasivo y repetir el procedimiento de lavado después del granallado para remoción de posible contaminación de sales que se hayan depositado en la superficie.

Preparación por hidrogranallado

Recomendamos efectuar el pintado sobre superficies granalladas al grado CWJ-2 o conforme la norma SSPC-VIS 4. Permitida la aplicación sobre grado de "flash rust leve" según CWJ -2L.

Preparación por Limpieza Mecánica

Puede ser utilizada para situaciones de piezas que presenten los grados de oxidación C o D, según los estándares visuales ISO 8501-1. La superficie deberá estar limpia, seca y exenta de contaminantes.

Tratar técnicamente hasta obtener, como mínimo, el grado St 3 o SSPC- SP3. Estándar visual ISO 8501-1.

Las áreas que no pueden ser preparadas por este método deberá ser efectuado granallado abrasivo localizado alcanzando el grado Sa 2 o SSPC-SP6. Estándar visual ISO 8501-1.

Pinturas Envejecidas

Deberá garantizarse que el material original esté bien adherido. Pinturas sueltas o mal adheridas deben ser removidas hasta la capa firme. El repintado deberá ser hecho sólo en superficies con buen estado.

Es aceptable recurrir a estándares de preparación de superficie menos exigentes, desde que se garantice la ausencia de contaminantes con limpieza por agua a alta presión (consultar nuestros servicios técnicos para evaluar las alternativas de preparación de superficie adecuadas a cada caso).

Los puntos con corrosión deberán ser tratados en conformidad a lo arriba descrito. No se dispensa el correcto lavado y desengrasado de la superficie y el lijado de las pinturas antiguas siempre que sea necesario promover la adherencia.

Recomendamos proceder con lijado manual/mecánico para proporcionar una mejor adherencia entre capas, limpiando la superficie conforme lo descrito arriba, eliminando el polvo formado.

La aplicación sobre Shop Primer Silicato de Zinc intactos debe ser preparada con granallado ligero. Para la aplicación sobre Shop Primers Epoxi Óxido de Hierro, asegurar que el primero esté intacto, limpio y seco.

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).

PREPARACIÓN DE LA APLICACIÓN

Mezcla

Homogeneizar el contenido de cada uno de los componentes por medio de agitación mecánica o neumática (A e 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 completa homogeneización, respetando la relación de mezcla.

Relación de mezcla

4A X 1B en volumen

Diluyente

Recomendado - Diluyente Epoxi 3005

Dilución

Dependiendo del método de aplicación, diluir **máximo 5% en volumen**.

Solamente agregue el Diluyente después de completa 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.

La excesiva dilución de la pintura podrá afectar a la formación de la película, así como el aspecto y dificultar la obtención del espesor especificado.

Vida útil de la mezcla

1,5 hora a 25°C

Verificar valores de pot life en el ítem Características.

La vida útil de la mezcla es reducida con el aumento de la temperatura ambiente.

Tiempo de inducción (25°C)

No necesita inducción.

Nota:

El ensayo de Pot-Life se realiza conforme a la norma ABN NBR 15742, sin embargo, diferentes volúmenes de tinta preparados de una sola vez, sumados a diferentes temperaturas ambientes y de la tinta, influenciarán en el tiempo de vida útil de la mezcla, pudiendo obtenerse tiempos diferentes de los mencionados en este boletín técnico.

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 :

Usar Airless60 : 1
 Presión del fluido2000 psi
 Manguera1/4" de diámetro interno
 Boquilla0,017" a 0,023"
 Filtro -
 Dilución -

Pistola convencional :

Pistola JGA 502/3 Devilbiss
 Boquilla de fluido EX
 Capa de aire704
 Presión de atomización60 a 65 psi
 Presión en el tanque10 a 20 psi
 Dilución Max 5%

Brocha:

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

Rodillo :

Recomendado solamente para retoques de pequeñas áreas y pisos industriales.
 Utilizar rodillos de lana de carnero o de lana sintética para pinturas epoxi.

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

Limpieza de los equipos: Utilizar Diluyente Epoxi 3005.

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. La pintura presentará variación en su fluidez y se endurecerá dificultando la limpieza.

Lavar completamente todo el equipamiento utilizado.

DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN

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

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

Recomendamos una preparación de la superficie al grado Sa 2½ o SSPC SP10. Estándar visual ISO 8501-1.

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

Es indispensable el correcto lavado y desengrasado de la superficie y el lijado de las pinturas antiguas, siempre que sea necesario promover la adherencia.

No aplicar el producto después del tiempo de vida útil de la mezcla (pot life), si es este tiempo es excedido.

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

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 se debe aplicar en condiciones adversas, como la humedad relativa del aire (HR) por encima del 85% o las superficies condensadas. Los cambios de color, aspecto y brillo se pueden notar en la película cuando la aplicación ocurre en períodos de alta humedad relativa, días lluviosos o de baja temperatura o cuando la película se expone al exterior antes del curado.

Después del procedimiento de aplicación, durante el proceso de curado, cuando las piezas aplicadas sean sometidas a condiciones de temperaturas bajas y/o humedad alta, podrá ocurrir la formación de exudación y/o blush en la película durante el proceso de curado, que deberá ser removida por medio del lavado con agua dulce o limpieza con tejidos humedecidos en diluyente apropiado. Esta característica no afecta la resistencia anticorrosiva de la película aplicada.

Los productos a base de epoxi son conocidos por presentar excelentes propiedades anticorrosivas y baja resistencia a exposición a los rayos solares. En situaciones de exposición de la película aplicada a la acción de la intemperie, presentará con el transcurrir del tiempo una pérdida de brillo conocida como caleo o tizado y como consecuencia alteración en su tonalidad. Recordamos que incluso sufriendo esta caleo o tizado, la película no es perjudicada respecto a su protección anticorrosiva.

WEGPOXI WET SURFACE 88 HT puede secar y curar en condiciones de inmersión permanente posterior a la aplicación en superficie de acero al carbono (2 horas de secado ambiente a 25°C). Limitado solo a colores Blanco, Gris claro y Negro fabricados en planta. Sin embargo, recordamos que las 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). Consultar al departamento Técnico WEG para mayores informaciones.

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 situaciones de temperatura entre 52 y 70 ° C

El mejor rendimiento de este producto ocurre sobre granallado abrasivo al estándar Sa 2 ½ o hidroganallado al estándar CWJ -2L. Sin embargo, para equipos en este rango de temperatura, que por su utilización no se puedan realizar los estándares arriba citados, podrá ser aceptada la aplicación sobre tratamiento manual mecánico al estándar St3, conforme ISO ISO 8501-1.

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

COMPATIBILIDAD DE SISTEMAS Y RE-PINTADO DE MANTENIMIENTO**Repintado de superficies en buen estado**

El producto WEGPOXI WET SURFACE 88 HT podrá ser aplicado sobre pinturas envejecidas sobre otros sistemas de pintado. Se aconseja, sin embargo, probar el contacto de WEGPOXI WET SURFACE 88 HT con la pintura anterior en una pequeña área de prueba.

Recomendamos quitar el brillo con lijado para un mejor desempeño del producto. Deberá garantizarse que el material original esté bien adherido. Toda pintura no adherida deberá ser retirada. En el caso que haya puntos de corrosión, los mismos deberán ser tratados adecuadamente.

Para aplicación del acabado sobre el producto WEGPOXI WET SURFACE 88 HT deberá respetarse el tiempo de repintado. La superficie deberá estar limpia, seca y exenta de contaminantes.

Para el caso de que no haya aplicación del acabado sobre el WEGPOXI WET SURFACE 88 HT se podrán aplicar dos manos de este producto, en el espesor adecuado.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG (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 y pueden sufrir variaciones como consecuencia de factores que están fuera del control del fabricante. De esta forma, WEG Tintas no garantiza ni asume ninguna responsabilidad respecto a rendimiento, desempeño o 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

