

**Imprimación Acabado multiprimer de excelente protección anticorrosiva y acabado estético.  
 Acabado ignífugo del sistema intumescente Intutherm Aqua.**

DTM: Direct To Metal; WB: Water Based

**Descripción**

**WB02** es un recubrimiento imprimación-acabado acrílico de un componente en base agua que posee una excelente adherencia sobre diversos sustratos metálicos y sobre todo tipo de recubrimiento, pudiendo emplearse como acabado, o como un sistema monocapa. Actúa como recubrimiento anticorrosivo protegiendo al sustrato en ambientes de corrosividad media de hasta clasificación **C3** (ISO 12944).

**WB02** presenta propiedades ignífugas y está aprobado como acabado del sistema intumescente **Intutherm Aqua**.

Se puede aplicar sobre materiales de construcción.

**Características**

- Adherencia directa sobre múltiples sustratos: acero, acero galvanizado, aluminio<sup>1)</sup> y diversas imprimaciones.
- Protección preventiva contra el flash-rust o corrosión instantánea.
- Acabado con buena retención de brillo y color.
- Buena resistencia al amarilleamiento y al caleo a la intemperie.
- Aplicable a elevados espesores.
- Rápido desarrollo de propiedades (dureza y resistencia a la humedad)
- Secado rápido.
- Bajo contenido en COV's.
- Confiere propiedades anticarbonatación al hormigón.
- Propiedades retardantes de llama.

<sup>1)</sup> Consultar la versión especial sobre aluminio.

**Usos recomendados**

- Sobre superficies metálicas donde se requiera una buena protección anticorrosiva en ambientes de agresividad moderada (hasta sistema C3 - Norma ISO 12944) con acabado estético, con la ventaja de emplear un único producto.
- Para todo tipo de estructuras industriales, construcción y obra civil, tanto exterior como interior: estructuras metálicas, de taller, maquinaria agrícola, carrocerías, carpintería metálica, grúas, etc.
- En trabajos de taller, nueva construcción y mantenimiento industrial.
- Sobre materiales de construcción: hormigón, piedra, ladrillo, etc.
- Como acabado para la protección de sistemas intumescentes.

**Certificaciones**
**Sistema de protección contra el fuego Intutherm Aqua**

Imprimación: AK20 – Villatherm D Primer \*

Intumescente: TH06 – Intutherm Aqua 3060

Acabado: **WB02 – PV. Acryl DTM WB \***

\* Existe la posibilidad de aplicar otras imprimaciones o acabados homologados según los ensayos del Marcado CE.

**Datos básicos**

Los datos siguientes fueron determinados a 23 °C y 60% Hr:

Color:	Blanco, gris y rojo (otros consultar)
Acabado:	Satinado (brillo 60°: 30-50)
Sólidos en volumen:	42% ± 2%
Densidad:	1.20 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 40 µm (100 µm húmedas) Máximo: 80 µm (200 µm húmedas)
Rendimientos teóricos:	9.50 m <sup>2</sup> /l (40 µm) 4.75 m <sup>2</sup> /l (80 µm)
Seco tacto (80 µm):	< 60 min
Seco total (80 µm):	< 3 h
Repintado mínimo:	6 horas
Repintado máximo:	Ilimitado
Adherencia corte enrejado (ISO 2409)	Acero: 0 (Excelente) Acero galvanizado: 0 (Excelente) <sup>1)</sup> Aluminio: 1 (Muy buena)
Dureza Persoz (ISO 1522);	210 s
Resistencia QUV (UVB-313, 500 h):	Desviación de color ΔE < 1,5*
COV's	< 60 g/l
Resistencia a la temperatura seca:	100°C (en continuo)

<sup>1)</sup> Consultar la versión especial sobre aluminio.

**Tablas de secados y repintabilidad mínima (60 µm secas)**

Temperatura*	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	2 h	1 h	30 m	15 m
Secado Total	6 h	3 h	2 h	1 h
Repintabilidad	16 h	6 h	4 h	3 h

\* Referido a la temperatura del sustrato.

**Sistema anticorrosivo C3 (Durabilidad Media)-ISO 12944**

1ª capa: WB02 – PV. Acryl DTM WB – 75 micras

2ª capa: WB02 – PV. Acryl DTM WB – 75 micras

Acero chorreado a grado Sa 2½ (ISO 8501/1).

**Imprimación Acabado multiprimer de excelente protección anticorrosiva y acabado estético.  
 Acabado ignifugo del sistema intumescente Intutherm Aqua.**

DTM: Direct To Metal; WB: Water Based

**Preparación de la superficie**

**WB02** se aplica directamente sobre metal. La superficie debe estar limpia, seca y libre de depósitos salinos, grasas y de otros contaminantes. No limpiar las superficies con disolventes ya que cualquier resto puede afectar negativamente al acabado. Emplear detergentes emulsificante y enjuagar con abundante agua. Se recomienda preparar mecánicamente la superficie para aportar rugosidad.

- Sobre acero: preparación previa mediante desengrasado, lavado y lijado hasta obtener St 3 (ISO 8501/1). Se obtienen mejores resultados mediante chorreado con una preparación Sa 2 ó Sa ½ (ISO 8501/1).
- Acero galvanizado: desengrasado, lavado con agua dulce y eliminación de sales de Zn. Aconsejable chorreado ligero con abrasivo fino.
- Aluminio y aleaciones ligeras: desengrasado y eliminación de contaminantes. Aconsejable chorreado ligero con abrasivo fino.

**WB02** puede aplicarse también sobre otros recubrimientos como imprimaciones o sistemas intumescentes. La superficie deberá estar seca y libre de contaminantes. Debe ser aplicado dentro del periodo de repintabilidad del sistema.

En el caso de mantenimiento, o sobre superficies envejecidas, eliminar los contaminantes y lijar hasta el grado St 3 en las zonas oxidadas. Efectuar los parcheos correspondientes en dichas zonas y dar una capa general.

**Instrucciones de aplicación**

**WB02** se suministra como un sistema monocomponente. Debe mezclarse mecánicamente hasta obtener un producto homogéneo. Ajustar la viscosidad, si es necesario, utilizando los diluyentes recomendados.

Se recomienda una adecuada ventilación durante su aplicación, y especialmente en espacios cerrados para facilitar el secado y la evaporación de disolventes.

Diluyente	Agua
Disolvente de limpieza	Agua o VD-901
Pistola Airless	Dilución: 0-3 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.015" a 0.019 " Presión de boquilla: 150-200 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 0-10% en volumen Diámetro de boquilla: 0.070"-0.086" Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo	Dilución: 0-5% en volumen

Limpiar el equipo con disolvente de limpieza tras la aplicación.

Debido al rápido secado, en aplicaciones prolongadas se recomienda lavar periódicamente el equipo de aplicación para mantener unas condiciones de aplicación óptimas.

**Condiciones de aplicación**

- La temperatura del sustrato debe estar comprendida entre 10-40 °C, y 3 °C por encima del punto de rocío.
- Al ser un producto en base agua los tiempos de secado son sensibles a la humedad relativa del ambiente. Se recomienda una humedad relativa inferior al 70% durante la aplicación y el secado.
- No exponer a la lluvia ni al rocío en las 24 h posteriores a la aplicación. Puede provocar alteraciones en el acabado final.

**Observaciones**

- El rendimiento teórico puede variar en función de varios factores como el método de aplicación, la rugosidad de la superficie, pérdidas durante la preparación y aplicación, excesiva dilución o aplicación en superficies irregulares.
- Se recomienda aplicar una capa extra a brocha en soldaduras, cantos y aristas vivas para optimizar la protección.
- Para obtener altos espesores se recomienda la aplicación mediante pistola Airless y una baja dilución del producto.
- Las impurezas presentes en el agua de dilución pueden influir negativamente en las propiedades de la película.
- La adherencia sobre aluminio y galvanizado depende de la aleación de éste y del tipo de galvanizado respectivamente, por lo que se recomienda una comprobación previa.
- Si se aplica por debajo de la temperatura recomendada se puede producir el cuarteo del recubrimiento por mala formación de la película.
- Este producto no es adecuado para inmersión continua.

**Precauciones de seguridad**

Las etiquetas de seguridad de los envases contienen indicaciones necesarias para un correcto manejo del producto. Es importante cumplir los requerimientos de la legislación aplicable. Como regla general, debe evitarse la inhalación de los vapores y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos, especialmente cuando se aplica a pistola.

La información completa puede consultarse en la ficha de seguridad disponible en [www.pinvisacoatings.com](http://www.pinvisacoatings.com)

**Envasado y almacenamiento**

Envases de 20 litros y 4 litros.

Conservar 12 meses en el envase de origen sin abrir, en lugar controlado entre 5 y 35°C, alejado de fuentes de calor y protegido de heladas.

Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible re-inspección en nuestras instalaciones.

Última actualización: Prov. Agosto'2016