

Shop Primer acrílico monocomponente base agua con pigmentos anticorrosivos. Proporciona protección temporal a estructuras metálicas durante su almacenamiento. Adherencia directa sobre metales no ferrosos.

WB: Water Based

Descripción

WB05 es una imprimación de taller acrílica monocomponente en base agua que aplicada a bajos espesores aporta una protección temporal media frente a la corrosión que produce en estructuras de acero recién chorreadas destinadas a procesos de fabricación, montaje, almacenaje, transporte y/o pre-construcción. Presenta además una adecuada soldabilidad con baja emisión de humos.

WB05 sirve también como imprimación en sistemas anticorrosivos de nueva construcción, para ambientes de corrosividad media de hasta clasificación C3 (ISO 12944).

Debido a su excelente adherencia se puede emplear como puente de unión sobre superficies de acero galvanizado y aluminio.

Características

- Shop Primer con capacidad anticorrosiva media entre 4 y 6 meses.
- Presenta una baja emisión de humos y buena soldabilidad en procesos de soldadura complejos, MIG/MAG automático y semi-automático, FCAW o MMA manual.
- Libre de pigmentos anticorrosivos tóxicos.
- Excelente adherencia sobre acero correctamente preparado.
- Presenta muy buena adherencia sobre aluminio y galvanizado.
- Mejora en el sistema el efecto anticorrosivo de la imprimación.
- Especialmente indicado para su uso en planta automática, aunque puede aplicarse a pistola manual.
- Bajo contenido en COV's.
- Producto ecológico al contener un bajo porcentaje de solventes orgánicos, y estar exento de contaminantes tóxicos o dañinos para las personas o el medio ambiente.

Usos recomendados

- Adecuado para su uso como imprimación de taller, para protección de estructuras metálicas frente a la corrosión que necesiten una protección temporal.
- Estructuras que vayan a sufrir procesos de oxígeno (corte con gas).
- Apropiado como primera capa en sistemas anticorrosivos de nueva construcción (a 40-60 micras).
- Aplicable en todo tipo de ambientes moderados: industria química y petroquímica, papelera, plantas de tratamientos de aguas, etc.
- Como puente de unión, mejorando la adherencia de sistemas que se apliquen sobre metales no ferrosos.

Datos básicos

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

Color:	Rojo, gris y negro
Acabado:	Mate
Sólidos en volumen:	32%± 2%
Densidad:	1.30 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	15-20 µm (40 µm si se emplea como imprimación)
Rendimientos:	16 m ² / l (20 µm)
Seco tacto (20 µm):	< 20 min
Seco total (20 µm):	< 1 hora
Seco total (20 µm): (al horno 60°C)	< 5 min
Repintado mínimo:	90 min
Repintado máximo:	Ilimitado
COV's	< 50 g/l (Clasificado i) según directiva 2004/42/CE)
Resistencia a la temperatura seca:	80°C (en continuo)

Tablas de secados y repintabilidad mínima (20µm)

Temperatura*	10 °C	20 °C	30 °C
Secado Tacto	1 h	20 m	15 m
Secado Total	3 h	1 h	40 m
Repintabilidad	8 h	90 m	60 m

d: días; h: horas; m: minutos

* Referido a la temperatura del sustrato.

Guía de aplicación - Shop primers

Boletín Técnico 012.Ed.01-15. Guía de aplicación Shop Primers

Shop Primer acrílico monocomponente base agua con pigmentos anticorrosivos. Proporciona protección temporal a estructuras metálicas durante su almacenamiento. Adherencia directa sobre metales no ferrosos.

WB: Water Based

Preparación de la superficie

WB05 se aplica directamente sobre metal. La superficie debe estar limpia, seca y libre de contaminantes. No limpiar las superficies con disolventes ya que cualquier resto puede afectar negativamente. Emplear detergentes emulsificantes y enjuagar con abundante agua. Aconsejable preparación mecánica de la superficie para aportar rugosidad:

- Sobre acero: preparación previa mediante chorreado al grado Sa 2½ (ISO 8501/1), con un perfil Rz>35 micras. Si se emplea como imprimación es aceptable una preparación al grado St 3 (ISO 8501/1).
- Acero galvanizado y aluminio: desengrasado, lavado con agua dulce y eliminación de posibles sales de Zn. Aconsejable chorreado ligero con abrasivo fino (UNE EN ISO 12944-4).

Instrucciones de aplicación

WB05 se suministra como un sistema monocomponente. Debe agitarse mecánicamente hasta obtener un producto homogéneo, y con una adecuada velocidad para evitar introducir excesivo aire en el producto. Es muy importante facilitar una buena ventilación durante su aplicación, para facilitar el secado y la formación de película. El producto viene listo al uso. Ajustar la viscosidad con agua, sólo si es necesario:

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: 150-170 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 0-5 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.050"-0.070" Presión de boquilla: 2-4 bars
Brocha / Rodillo	Dilución: 0-5% en volumen

Limpiar el equipo con disolvente de limpieza inmediatamente después de la aplicación. Debido al rápido secado y gran adherencia, en aplicaciones prolongadas se recomienda lavar periódicamente el equipo de aplicación para mantener unas condiciones de aplicación óptimas.

Condiciones de aplicación

- 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 80%, siendo las condiciones óptimas entre 30-60% durante la aplicación y el secado.
- La temperatura del sustrato debe estar comprendida entre 10-40 °C, y 3 °C por encima del punto de rocío.
- En planta automática se recomienda que las superficies a pintar se encuentren como mínimo a 40°C para un secado rápido continuo. Controlar la humedad por debajo del 80% mediante calentadores de aire, o mediante deshumidificadores en espacios cerrados.

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.
- 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 Tª recomendada se puede producir el cuarteo del recubrimiento por mala formación de la película.
- Previo al repintado, asegurarse de que la superficie esté limpia y eliminar a cepillo las impurezas:
 - Si existieran excesivos subproductos de la corrosión se recomienda un chorreado de barrido suave. Procurar no dejar un aspecto pulido de la superficie que perjudique la adherencia de la siguiente capa.
 - En áreas dañadas, cordones de soldadura y áreas quemadas se recomienda un chorreado abrasivo localizado hasta el grado Sa 2 ½, aunque en superficies pequeñas o de difícil acceso sea posible una limpieza mecánica manual hasta el grado ISO 8501-3 grado P2 ó SSPC-SP11, eliminando las proyecciones y restos de cascarilla.
- Se recomienda no exceder el espesor seco para evitar la formación de humos y favorecer el proceso de soldabilidad.

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

Envasado y almacenamiento

Envases de 200 litros, 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.