

# 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 <sup>2</sup> /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 <sup>2</sup> /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 <sup>2</sup> /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](http://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.