

**WINNER® 90****EPÓXICO POLIAMIDA MODIFICADA**

ENLACE ALTOS SÓLIDOS AUTOIMPRIMANTE ESPECIFICACIÓN PEMEX

DESCRIPCION

WINNER® 90 es un recubrimiento epóxico de dos componentes a base de poliamidas modificadas.

ESPECIFICACIONES TECNICAS:

Densidad: @ 25°C 1.40 - 1.50 g/cm³ (mezcla)

Viscosidad: @ 25°C 12,000 - 14,000 cps (mezcla)

Sólidos en Peso: >87.00 % (mezcla)

Sólidos en Volumen: >72%- 100% (mezcla)

V O C: < 200 g/L

Rendimiento Teórico:

4.04 m²/L @ 7 mils

Espesor Seco Recomendado:

6-8 mils

PROPIEDADES FISICAS:

Resistencia a :

Luz: Regular

Corrosión: Excelente

Abrasión: Excelente

Temperatura: 85 °C

Flexibilidad: Pasa mandril cónico

Adherencia: 100 %

Dureza: 3 H

Brillo: Satinado

PROPIEDADES QUIMICAS:

Acidos: Excelente

Alcalis: Excelente

Disolventes: Excelente

Agua: Excelente

Gasolina: Excelente

SECADO:

Libre de Polvo: < 120 minutos

Al Tacto: < 6 horas

Duro: 48 horas

Repintado: > 12 horas

Para Inmersión: No se recomienda

SISTEMA RECOMENDADO:

Sistema 8

Primario:DURAZINC 85 (3 - 4 mils)

Intermedio:WINNER® 90 (6 - 8 mils)

Acabado: POLIXANO® 85 (3 - 4 mils)

COLORES:

Consulte a un asesor técnico o agente de ventas

PRESENTACION:

En JUEGO 2.000,JUEGO 4.000,JUEGO 8.000,JUEGO 16.000,JUEGO 20.000 LITROS

APLICACION:**Método:**

Aspersión con o sin aire, rodillo y brocha.

ACABADOS RECOMENDADOS

NOVAPLUS® 65, POLIXANO 85

Adelgazador:

S-8 ó S-124 máximo 30 % (depende método de aplicación)

Relación de Mezcla:

1.00 Partes en Volumen WINNER® 90-B

1 Parte en Volumen REACTOR WINNER® 90

Vida Util (Pot Life):

< 2 Horas

Substratos :

primarios ricos en zinc, acero

OBSERVACIONES:

Es importante mencionar que el tiempo de secado y el tiempo de vida de la mezcla dependerán de las condiciones ambientales en las que se esté trabajando. A mayor temperatura ambiente, los tiempos de secado, de vida de mezcla y de vida de anaquel serán menores.

Solicitar a su agente de ventas el informe de resultados de pruebas bajo la NRF-295-PEMEX-2013

PREPARACION DE SUPERFICIE:

La superficie deberá estar completamente libre de polvo, agua, impurezas, óxido y cualquier otro contaminante. Si el primario rico en zinc (DURAZINC 85) tiene más de 24 hrs de haber sido aplicado se recomienda dar un lijado suave con lija grado 400, con el objetivo de asegurar una buena adherencia y correcto anclaje del producto. Para más información consulte el manual de aplicación.

ALMACENAJE:

Conservados en el recipiente original herméticamente cerrados y almacenados en un lugar fresco, seco y bien ventilado.

WINNER® 90-B BASE: 12 meses; REACTOR WINNER® 90: 18 meses

CONDICIONES DE APLICACION:

No se aplique este producto si la temperatura ambiente está abajo de 4°C o por arriba de los 43°C. No se aplique este producto si la temperatura del substrato no se encuentra al menos a 3°C por encima del punto de rocío y la humedad relativa en el ambiente es mayor del 85%.

No se deberá mezclar pintura ya preparada con reactor, con pintura nueva

Lavar perfectamente el equipo al terminar de aplicar el producto.

PRECAUCION:

Este producto deberá aplicarse en áreas bien ventiladas y con equipo de seguridad adecuado como son mascarilla con doble filtro de carbón activado, goggles, ropa de algodón y guantes ya que contiene substancias cuya inhalación prolongada pueden afectar la salud. Consulte a su asesor técnico antes de aplicar.

ATENCION:

Estas sugerencias y datos están basados en información actualizada y son ofrecidas de buena fe pero sin garantía en lo concerniente a la aplicación del producto, ya que las condiciones y métodos de aplicación se encuentran fuera del control de la empresa. Antes de la utilización definitiva del producto, recomendamos al usuario realizar una evaluación detallada del mismo, las muestras le serán proporcionadas por la Empresa.

E64-08-W090- - -6500

Fecha de Revisión : 07/10/2021

Fecha de Actualización : 22/09/ 2021

PRESENTACIONES Y RENDIMIENTOS SEGUN EQUIPOS DE APLICACION

RENDIMIENTO TEORICO

KIT DE:	6-8 mils		BROCHA O RODILLO EFICIENCIA 85 - 95%		EQUIPO AIRLESS EFICIENCIA 77%		EQUIPO H.V.L.P EFICIENCIA 70%		EQUIPO EPA EFICIENCIA 65%		EQUIPO CONVENCIONAL EFICIENCIA 45-55%	
	CONSIDERANDO CERO DESPERDICIO											
ESPESOR SECO	6.00 Mils	8.00 Mils m ²	6.00 Mils	8.00 Mils	6.00 Mils	8.00 Mils	6.00 Mils	8.00 Mils	6.00 Mils	8.00 Mils	6.00 Mils	8.00 Mils
2.00 Litros	9.45 m ²	7.09 m ²	8.51 m ²	6.38 m ²	7.28 m ²	5.46 m ²	6.62 m ²	4.96 m ²	6.14 m ²	4.61 m ²	6.14 m ²	4.61 m ²
4.00 Litros	18.90 m ²	14.18 m ²	17.01 m ²	12.76 m ²	14.55 m ²	10.92 m ²	13.23 m ²	9.93 m ²	12.29 m ²	9.22 m ²	12.29 m ²	9.22 m ²
8.00 Litros	37.80 m ²	28.35 m ²	34.02 m ²	25.52 m ²	29.11 m ²	21.83 m ²	26.46 m ²	19.85 m ²	24.57 m ²	18.43 m ²	24.57 m ²	18.43 m ²
16.00 Litros	75.60 m ²	56.70 m ²	68.04 m ²	51.03 m ²	58.21 m ²	43.66 m ²	52.92 m ²	39.69 m ²	49.14 m ²	36.86 m ²	49.14 m ²	36.86 m ²
20.00 Litros	94.50 m ²	70.88 m ²	85.05 m ²	63.79 m ²	72.77 m ²	54.58 m ²	66.15 m ²	49.62 m ²	61.43 m ²	46.07 m ²	61.43 m ²	46.07 m ²

El "rendimiento teórico" es un dato real cuando toda la pintura se deposita en la superficie a pintar, es decir, en condiciones ideales, considerando cero desperdicio (perdida o merma de pintura).

Sin embargo, debe de considerarse que siempre hay "pérdidas de pintura" debidas a factores que influyen en el rendimiento de una pintura, los principales son:

- Método de aplicación. Por ejemplo, se puede considerar los siguientes parámetros:
 - Brocha o rodillo:pérdida de hasta 15%
 - Equipo airless:pérdida de hasta 25%
 - Equipo HVLP:pérdida de hasta 30%
 - Equipo EPA:pérdida de hasta 35%
 - Equipo convencional: pérdida de hasta 5%
- Condiciones al momento de aplicación (falta de cabina acondicionada, zona abierta con viento, etc.)
- Tipo de superficie: plana, tubular, pintado de esquinas, zonas huecas, ángulos, piezas pequeñas, etc.
- Rugosidad de la superficie (perfil de anclaje, la rugosidad aumenta la superficie real a pintar ya que ésta deja de ser plana para tomar un perfil irregular, a mayor rugosidad, menor rendimiento, ya que se produce un consumo extra debido a la pintura que se emplea en llenar el "volumen muerto" provocado por la rugosidad).

Por esta razón el rendimiento práctico siempre suele ser menor que el rendimiento teórico. Para estimar un dato más real de rendimiento, se debe analizar cada proyecto para considerar todos los factores que se tengan en el lugar y momento de la aplicación y obtener con base en este análisis un "factor de corrección".

$$\text{Rendimiento práctico} = \text{Rendimiento teórico} \times \text{Factor de corrección}$$

Esta información debe ser considerada en la ejecución de cada proyecto.

Si requiere más información, solicitar la atención de un asesor técnico.

ADVERTENCIA LEGAL

Todos los datos, información y diseño contenido en este documento bajo ninguna circunstancia podrán ser alterados. La Contravención a esta advertencia constituirá delito(s) severamente sancionado(s) por las leyes vigentes.

El Nervion, S.A. de C.V, declara que el producto que ampara este documento, cumple con las especificaciones establecidas en la fecha de fabricación. Cualquier cambio a las instrucciones y recomendaciones de nuestros productos, es responsabilidad de quien o quienes a su criterio han decidido cambiar o modificar el uso o manejo del producto.

Si el usuario decide cambiar los productos o sistemas para otro uso el cual no se encuentra dentro de nuestras recomendaciones, el mismo asume todo riesgo y responsabilidad correspondiente.