

**Acabado anticorrosivo de silicón resistente hasta temperaturas de 600 °C. Proporciona excelente protección frente a la corrosión. Disponible en color aluminio y negro.**

### Descripción

HT05 es una pintura anticorrosiva basada en un sistema de resinas de silicón pura para la protección anticorrosiva de superficies metálicas que alcanzan temperaturas en continuo de hasta 600 °C.

HT05 seca a temperatura ambiente permitiendo su leve manipulación, sin embargo es sensible a golpes, roces y daños mecánicos mientras que no alcance su curado total, que se inicia a temperaturas superiores de 200°C.

### Características

- Puede resistir temperaturas de hasta 600 °C.
- Excelente protección anticorrosiva.
- Excelente resistencia a la intemperie.
- Es repintable consigo mismo, siempre y cuando no se haya efectuado ningún estufado a alta temperatura.
- Muy buena adherencia sobre silicatos inorgánicos.
- Las prestaciones finales sólo se consiguen después del proceso de curado total, que se produce con el incremento de la temperatura.
- Se puede aplicar directamente sobre acero recién chorreado. Para estos casos se recomiendan dos capas en estructuras que se encuentran en el exterior.

### Usos recomendados

- Para la protección de superficies de equipos industriales y piezas de acero sometidas a temperaturas de hasta 600°C como tubos de escape, chimeneas, motores, calderas, hornos, cocinas, carcasas de motores, etc.
- Proporciona resistencia frente a la corrosión en ambientes de diferente agresividad ambiental como el industrial o el marino. Apto para industria química y petroquímica, centrales térmicas, centrales eléctricas, estructuras offshore, etc.
- Para trabajos de mantenimiento en obra y nueva construcción.
- Apto para su uso tanto en interior como en exterior (tras curado total).

### Datos básicos

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

Color:	Aluminio, Negro
Acabado:	Satinado bajo
Sólidos en volumen:	38% ± 2% (negro) 34% ± 2% (aluminio)
Densidad:	1.40 ± 0.05 g/ml (negro) 1.07 ± 0.05 g/ml (aluminio)
Espesor seco recomendado:	25 µm (85 µm húmedas)
Rendimiento:	15.2 m <sup>2</sup> / l (25 µm) (negro) 13.6 m <sup>2</sup> / l (25 µm) (aluminio)
Seco tacto (25 µm):	30 min
Seco manejo (25 µm):	5 horas
Repintado mínimo:	24 horas
Repintado máximo:	No recomendado después del curado.
COV's	< 538 g/l
Resistencia a la temperatura seca:	600 °C

### Tablas de secados y repintabilidad mínima (25 µm secas)

Temperatura <sup>1)</sup>	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	90 m	60 m	30 m	10 m	5 m
Endurecimiento <sup>2)</sup>	12 h	8 h	5 h	3 h	1 h
Repintabilidad mín <sup>3)</sup>	3 d	2 d	1 d	12 h	6 h

<sup>1)</sup> Referido a la temperatura del sustrato.

<sup>2)</sup> El curado total se obtiene únicamente después de haber sometido el producto a 200 °C.

<sup>3)</sup> Siempre que no haya efectuado ningún estufado a altas temperaturas.  
d: días; h: horas; m: minutos

### Sistema de protección anticorrosiva 600°C

1ª capa: ZN05 – PV. ESI Zinc Primer A – 75 micras\*

2ª capa: HT05 – PV. Heat Termocoat 600 – 15 micras \*

3ª capa: HT05 – PV. Heat Termocoat 600 – 35 micras

\* Ver apartado observaciones.

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

**Acabado anticorrosivo de silicona resistente hasta temperaturas de 600 °C. Proporciona excelente protección frente a la corrosión. Disponible en color aluminio y negro.**

### Preparación de la superficie

- Acero: **HT05** puede aplicarse directamente sobre metal si se requiere esencialmente un acabado estético. Chorrear hasta obtener un grado Sa 3 ó Sa 2 ½ (ISO 8501/1) con un perfil de rugosidad Rz de 45-70 micras obtenido con abrasivo de forma y granulometría adecuada para alcanzar dicho perfil. La superficie debe quedar libre de polvo y abrasivo.
- Sobre imprimación: superficies imprimadas con silicato de etilo rico en zinc. Deben estar limpias, secas y libres de cualquier tipo de contaminante y sales. Eliminarlos empleando un detergente en emulsión neutro, enjuagar con agua y dejar secar (ISO 8504 y SSPC-SP-1). Si existiera una excesiva formación de subproductos de corrosión se recomienda realizar un chorreado ligero con abrasivo fino. En soldaduras y zonas muy dañadas efectuar un chorreado abrasivo hasta el grado Sa 2 ½ (ISO 8501), y volver a imprimir con silicato de etilo. Una vez curado, aplicar el **HT05**.

### Instrucciones de aplicación

**HT05-PV. Termocoat 600** se suministra como un sistema de un componente. Debe mezclarse mecánicamente hasta obtener un producto homogéneo asegurándose de que no queden restos de pigmento en el fondo, especialmente en el color aluminio.

El producto viene listo al uso. 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	VD-200P
Disolvente de limpieza	VD-200P
Pistola Airless	Dilución: no recomendado Diámetro de boquilla: 0.016" a 0.022" Presión de boquilla: 120-150 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 0-5% Diámetro de boquilla: 0.045"-0.055" Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo	Dilución: no recomendado Sólo retoques

### Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato debe estar comprendida entre 5 y 40°C, y 3 °C por encima del punto de rocío.
- Se recomienda una humedad relativa inferior al 85% durante la aplicación y el secado.

### Observaciones

- La aplicación sobre silicato de etilo rico en zinc se recomienda efectuarla mediante la técnica mist-coat/full-coat, es decir, se aplica una primera capa de 10-15 micras, y tras 10-30 minutos (tiempo de evaporación de disolvente), una capa final de 35 micras minimizando la posible formación de burbujas.
- No es recomendable dar un espesor mayor a 75 micras secas de imprimación de silicato inorgánico de zinc, en caso de sobrepasar este espesor se pueden dar problemas de descamación en las capas de acabado.
- El producto seca parcialmente a temperatura ambiente. Se recomienda evitar su manipulación en la medida de lo posible. Alcanza sus propiedades finales con el curado total por reticulación a una temperatura mínima de 200°C durante 2 horas.
- Previamente a la exposición al calor se debe dejar secar la pintura a temperatura ambiente durante 24 horas mínimo.
- El brillo, especialmente para el color negro, se reduce después de la exposición al calor, y tiende decolorarse ligeramente con la temperatura. Esto no afecta a las propiedades anticorrosivas.
- 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.

### 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.

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 período se recomienda no utilizar y consultar la posible reinspección en nuestras instalaciones.