

**Acabado de silicato de etilo monocomponente resistente hasta 400 °C. Refuerza la protección anticorrosiva a elevadas temperaturas de la imprimación. Aplicable a alto espesor.**

ESI: Etil Silicato; HB: High Build

### Descripción

HT03 es un acabado inorgánico de silicato de etilo monocomponente y curado por humedad, resistente a la radiación, y temperaturas de 400 °C con puntas hasta 500 °C. Proporciona un excelente refuerzo y sellado de sistemas anticorrosivos basados en imprimaciones de silicato de etilo con zinc para la protección del acero.

HT03 presenta una excelente resistencia a la intemperie en ambientes de diferentes agresividades durante los ciclos de temperatura de actividad y paradas de las instalaciones.

Se puede aplicar directamente sobre materiales de construcción aportando además propiedades consolidantes.

### Características

- Puede resistir temperaturas de 400 °C cuando se aplica sobre adecuadas imprimaciones de silicato de etilo ricas en cinc.
- Se puede aplicar a elevados espesores fácilmente.
- Excelente resistencia química al agua, agua salada y disolventes.
- Buena resistencia química a vapores ácidos o alcalinos.
- Excelente resistencia a la intemperie.
- Buen curado a bajas temperaturas de hasta -5 °C.
- Presenta muy buena resistencia al impacto y a la abrasión.
- Indicado para ambientes de elevada humedad.
- No necesita ningún tipo de pre-estufado.
- Rápido secado.
- Excelente adherencia sobre silicatos inorgánicos.
- Producto inerte, no se ve afectado por los rayos UV, condensaciones, ni a la intemperie.
- Repintable consigo mismo.
- Propiedades ignífugas.

### Usos recomendados

- Acabado para la aplicación sobre imprimaciones de silicato de zinc inorgánicos, para temperaturas de hasta 400 °C y picos intermitentes de hasta 500 °C, tanto en nueva construcción como en tareas de mantenimiento.
- En industria petroquímica, en refinerías y estructuras off-shore, para la protección con una sola capa de grandes estructuras ya imprimadas con shop-primer o imprimaciones de silicato.
- Para la protección anticorrosiva del acero en chimeneas, tuberías de escape de gases o rejillas de ventilación.
- Como refuerzo natural y consolidante de hormigón, piedra o ladrillo.

### Datos básicos

Los datos siguientes fueron determinados a 20 °C y 75% Hr:

Color:	Blanco y gris
Acabado:	Mate
Componentes:	1
Proporción de mezcla (en volumen):	-
Sólidos en volumen:	63% ± 2
Densidad:	1,68 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	50-150 µm
Rendimiento:	12.6 m <sup>2</sup> /l (50 µm secas) 4.20 m <sup>2</sup> /l (150 µm secas)
Seco total:	18 horas
Repintado mínimo:	16 horas
Repintado máximo:	Ilimitado
COV's:	363 g/l
Pot-life:	-
Resistencia a la Temperatura seca:	400 °C (en continuo)

### Tabla de secados y repintabilidad mínima (125 µm secas)

Tª sustrato	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Secado Tacto	90 m	60 m	30 m	10 m
Secado Total	3 d	2 d	18 h	12 h
Curado Total *	4 d	2 d	1 d	16 h
Repintabilidad *	2 d	32 h	16 h	8 h

d: días; h: horas; m: minutos

\* Ver el Apartado Observaciones.

### Sistema de protección anticorrosiva 400°C

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

2ª capa: HT03 – PV. ESI Heat Top Coat HB – 125 micras

**Acabado de silicato de etilo monocomponente resistente hasta 400 °C.  
Refuerza la protección anticorrosiva a elevadas temperaturas de la imprimación. Aplicable a alto espesor.**

ESI: Etil Silicato; HB: High Build

### Preparación de la superficie

- Sobre imprimación: la superficie imprimada con el silicato de etilo rico en cinc (ZNO5) debe estar limpia, seca y libre de cualquier tipo de contaminante y sales. Eliminarlos empleando un detergente en emulsión neutro, enjuagar con agua y dejar secar según 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 ZNO5. Una vez curado, aplicar el HT03.
- Sobre hormigón: debe tener como mínimo 28 días de curado, una resistencia a la tracción mínima de 1 N/mm<sup>2</sup>, y una humedad inferior al 4 % medida a 2 cm de profundidad. Efectuar un chorreado por barrido hasta eliminar la lechada y resto de contaminantes.

### Instrucciones de aplicación

HT03-PV. ESI Heat Top Coat HB se suministra como un sistema monocomponente. Debe mezclarse mecánicamente hasta obtener un producto homogéneo. 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-770
Disolvente de limpieza:	VD-500
Pistola Airless:	Dilución: 0-3 % en volumen. Diámetro de boquilla: 0.017" a 0.021" Presión de boquilla: 150-200 bars
Pistola Aerógrafa:	Dilución: 10-15 % en volumen. Diámetro de boquilla: 0.055" a 0.070" Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo:	0-5 % en volumen. Sólo pequeñas áreas y retoques.

### Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato debe estar entre -10°C y 50°C (siempre que esté libre de hielo), y 3°C por encima del punto de rocío.
- Humedad relativa: entre 45% y 90%. El producto cura con la humedad ambiente.
- El curado se puede acelerar pulverizando agua dulce sobre la superficie pintada después de 4 horas de la aplicación.

### Observaciones

- HT03 es sensible a la humedad, por lo que una vez abierto se recomienda consumirlo en su totalidad. Un mal cerrado del bote puede implicar un espesamiento del producto, y/o la formación de pieles o grumos en la pintura.
- La puesta en servicio no se debe llevar a cabo hasta que el producto haya curado por completo.
- A humedades por debajo del 50%, y en especial a bajas temperaturas, el tiempo de curado se prolongará, y por consiguiente el tiempo de repintado consigo mismo será también mayor.
- Si se requiere un espesor mayor de película se puede repintar consigo mismo (o con silicatos de etilo) siempre que el producto no haya curado completamente. Pasado este tiempo se recomienda efectuar un chorreado de barrido suave previo al repintado (no pulir).
- Espesores superiores a los recomendados podrían provocar la formación grietas. Mayores espesores de película implican un mayor tiempo de curado.
- El color se irá degradando con el tiempo respecto del aspecto original.

### 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 de disolventes 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 15 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.