

Acabado anticorrosivo de silicona pura de curado temperatura ambiente. No desprende humos durante su exposición al calor. Resistente hasta temperaturas de 500 °C.

SH: Secado Humedad.

Descripción

HT06 es una pintura monocomponente de silicona pura que polimeriza a temperatura ambiente y con la humedad ambiente sin necesidad de un calentamiento previo de la superficie, alcanzando su dureza final, y permitiendo el transporte y manipulación de las piezas.

Características

- Puede resistir temperaturas de hasta 500 °C, siendo la versión con aluminio capaz de soportar fluctuaciones de hasta 600 °C.
- El curado total se obtiene tras los primeros días de curado a temperatura ambiente.
- Excelente resistencia a la intemperie.
- No se liberan humos durante el estufado.
- Repintable consigo mismo sin necesidad de calentamiento entre capas.
- Presenta buena adherencia.
- No presenta cuarteo después de haber sido sometida a elevadas temperaturas.
- Se puede aplicar directamente sobre acero preparado a grados St (ISO 8501/1), aunque las máximas prestaciones se alcanzan sobre acero recién chorreado.

Usos recomendados

- Para superficies de equipos industriales y piezas de acero sometidas a temperaturas de hasta 500°C como: tubos de escape, chimeneas, motores, calderas, hornos, cocinas, carcasas de motores, etc.
- Para superficies de acero preparadas con herramienta mecánica.
- En ambientes de diferente agresividad ambiental, industrial o marino: 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.

Datos básicos

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

Color:	Aluminio y negro
Acabado:	Satinado
Sólidos en volumen:	42% ± 2%
Densidad:	1,20 ± 0,05 g/ml (aluminio). 1,33 ± 0,05 g/ml (negro forja).
Espesor seco recomendado:	25-35 µm
Rendimiento:	16 m ² / l (25 µm)
Seco tacto (25 µm):	< 30 min
Seco manejo (25 µm):	< 4 h
Repintado mínimo:	16 horas
Repintado máximo:	Ilimitado
COV's	< 490 g/l
Resistencia a la temperatura seca:	500°C (en continuo) 600°C ((intermitente, y para la versión aluminio).

Tablas de secados y repintabilidad mínima (25 µm secas)

Temperatura*	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	1 h	45 m	30 m	15 m
Secado manipulación	5 h	4 h	2 h	1 h
Repintabilidad	24 h	16 h	12 h	6 h

* Referido a la temperatura del sustrato.

h: horas; m: minutos

Sistema de protección anticorrosiva 400°C

1ª capa: HT09 – PV. Heat Primer 400 – 60 micras

2ª capa: HT06 – PV. Heat Top Coat SH 500 – 25 micras

3ª capa: HT06 – PV. Heat Top Coat SH 500 – 25 micras

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

Sistema de protección anticorrosiva 500°C

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

2ª capa: HT06 – PV. Heat Top Coat SH 500 – 25 micras

3ª capa: HT06 – PV. Heat Top Coat SH 500 – 25 micras

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

Acabado anticorrosivo de silicona pura de curado temperatura ambiente. No desprende humos durante su exposición al calor. Resistente hasta temperaturas de 500 °C.

SH: Secado Humedad.

Preparación de la superficie

- Acero: **HT06** puede aplicarse directamente sobre metal como imprimación acabado. Chorrear hasta obtener un grado Sa 3 ó Sa 2 1/2 (ISO 8501/1) con un perfil de rugosidad Rz de 30-70 micras obtenido con abrasivo de forma y granulometría adecuada para alcanzar dicho perfil. La superficie debe quedar libre de polvo y abrasivo. Se puede aplicar sobre grado St3 (ISO 8501/1), disminuyendo su resistencia a temperaturas de 300-400 °C.
- 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 1/2 (ISO 8501), y volver a imprimir con silicato de etilo. Una vez curado, aplicar el **HT06**.

Instrucciones de aplicación

HT06-PV. Heat Top Coat SH 500 se suministra como un sistema monocomponente. Debe mezclarse mecánicamente hasta obtener un producto homogéneo asegurándose de que no queden restos de pigmento en el fondo, especialmente en pinturas con alto contenido en aluminio y baja viscosidad.

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: 0.015" a 0.019" Presión de boquilla: 120-150 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 0-5% Diámetro de boquilla: 0.050"-0.080" 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 o neblina de aproximadamente 10-15 micras, y tras 10-30 minutos (tiempo de evaporación rápida de disolvente), una capa final de 35 micras. Esta técnica permite minimizar la posible formación de burbujas.
- El producto seca y cura a temperatura ambiente, sin embargo alcanza sus propiedades finales a los pocos días de su aplicación.
- El brillo se reduce después de la exposición al calor, y tiende decolorarse ligeramente con la temperatura. Esto no afecta a las propiedades anticorrosivas.
- Previo a la puesta en marcha y exposición al calor se recomienda un secado al aire de mínimo 24 horas para facilitar la evaporación de disolventes, y evitar la posible aparición de ampollas por calentamientos muy rápidos, y/o exceso de espesores.
- Aplicar un exceso de espesor es contraproducente, pudiéndose generar ampollas y defectos en la película después de ser quemada.

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 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.

Última actualización: Febrero 2021