

Acabado anticorrosivo de silicona modificada pigmentado con aluminio laminar. Seca sin necesidad de pre-estufado previo. Resistente hasta temperaturas de 500 °C.

SH: Secado Humedad; Al: Aluminio.

Descripción

HT06 es una pintura monocomponente de silicona modificada, formulada con aluminio laminar reflectante que se emplea para la protección anticorrosiva de superficies metálicas que alcanzan una temperatura de 500 °C.

HT06 seca a temperatura ambiente y con la humedad ambiente sin necesidad de precalentamiento previo de la superficie o de la instalación, permitiendo el transporte y manipulación de las piezas. El curado total y las prestaciones finales se consiguen a medida que se alcanza la temperatura de servicio.

Características

- Puede resistir temperaturas de hasta 500 °C con fluctuaciones de hasta 600 °C.
- Si se combina con una imprimación de silicato de etilo rico en cinc (línea ZN) se pueden obtener un sistema anticorrosivo con resistencia en continuo de 550 °C.
- Seca a temperatura ambiente sin necesidad de pre-estufado.
- Excelente resistencia a la intemperie.
- Repintable consigo mismo sin necesidad de calentamiento entre capas.
- Muy buena adherencia sobre silicatos inorgánicos.
- Se puede aplicar directamente sobre acero recién chorreado, aunque lo recomendable es hacerlo sobre una imprimación. Si se aplica sobre imprimaciones epoxi zinc la máxima resistencia a la temperatura estará en torno a 200 °C.

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.
- 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 (tras curado total).

Datos básicos

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

Color:	Aluminio
Acabado:	Satinado
Sólidos en volumen:	30% ± 2%
Densidad:	1.03 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	25 µm (75 µm húmedas)
Rendimiento:	12 m ² / l (25 µm) (aluminio)
Seco tacto (25 µm):	< 30 min
Seco manejo (25 µm):	< 4 h
Repintado mínimo:	12 horas
Repintado máximo:	Ilimitado
COV's	< 610 g/l
Resistencia a la temperatura seca:	500°C (en continuo) 600°C (en discontinuo)

Tablas de secados y repintabilidad mínima (25 µm secas)

Temperatura*	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Secado Tacto	90 m	60 m	30 m	10 m
Secado Total	12 h	6 h	4 h	2 h
Repintabilidad	2 d	24 h	12 h	8 h

* Referido a la temperatura del sustrato.

d: días; h: horas; m: minutos

Sistema de protección anticorrosiva 500°C

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

2ª capa: HT06 – PV. Heat Top Coat SH Al 500 – 15 micras *

3ª capa: HT06 – PV. Heat Top Coat SH Al 500 – 35 micras

* Ver apartado observaciones.

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

Acabado anticorrosivo de silicona modificada pigmentado con aluminio laminar. Seca sin necesidad de pre-estufado previo. Resistente hasta temperaturas de 500 °C.

SH: Secado Humedad; Al: Aluminio.

Preparación de la superficie

- Acero: **HT06** puede aplicarse directamente sobre metal si se requiere esencialmente un acabado estético. Chorrear hasta obtener un grado Sa 3 ó Sa 2 1/2 (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 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 Al 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: 0.016" 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 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 parcialmente a temperatura ambiente, sin embargo alcanza sus propiedades finales con el curado total por reticulación a una temperatura de servicio de al menos 200°C.
- 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 24 horas para facilitar la evaporación de disolventes, y evitar la posible aparición de ampollas por calentamientos muy rápidos, y/o exceso de espesores.
- 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

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