

Acabado anticorrosivo de silicona modificada resistente hasta temperaturas de 400 °C. Seca sin necesidad de pre-estufado previo. Disponible en aluminio y colores.

Descripción

HT07 es una pintura monocomponente de silicona modificada, formulada con pigmentos especiales termoestables que se emplea como acabado de sistemas anticorrosivos para la protección del acero basados en imprimaciones de silicato de etilo ricos en zinc.

HT07 seca a temperatura 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 400 °C cuando se aplica sobre adecuadas imprimaciones de silicato de etilo ricas en cinc.
- Seca a temperatura ambiente sin necesidad de pre-estufado.
- Disponible en determinados colores, para instalaciones en las que se requiera un color (aparte de aluminio).
- 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 400°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.
- Adecuado para casos en los que se requiera un color que no sea aluminio.
- 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, Blanco, Gris, Negro |
| Acabado: | Satinado |
| Sólidos en volumen: | 38% ± 2% (color) 34% ± 2% (aluminio) |
| Densidad: | 1.17 ± 0.05 g/ml (color) 1.03 ± 0.05 g/ml (aluminio) |
| Espesor seco recomendado: | 25 µm (75 µm húmedas) |
| Rendimiento: | 15.2 m ² / l (25 µm) (color) 13.6 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: | 400°C (en continuo) 500°C (en discontinuo y versión aluminio) |

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 400°C

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

2ª capa: HT07 – PV.Heat Top Coat 400 – 15 micras *

3ª capa: HT07 – PV.Heat Top Coat 400 – 35 micras

* Ver apartado observaciones.

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

Acabado anticorrosivo de silicona modificada resistente hasta temperaturas de 400 °C. Seca sin necesidad de pre-estufado previo. Disponible en aluminio y colores.

Preparación de la superficie

- Acero: **HT07** 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 **HT07**.

Instrucciones de aplicación

HT07-PV. Heat Top Coat 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 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 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.