

**Imprimación monocomponente de silicona modificada formulada con zinc y aluminio.
Resiste temperaturas de hasta 400 °C con puntas de hasta 450 °C.**

Descripción

HT09 es una imprimación anticorrosiva basada en un sistema de silicona pigmentada con zinc metálico y aluminio, para la protección anticorrosiva de superficies metálicas que alcanzan temperaturas en continuo de hasta 400 °C.

HT09 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

- Refuerza la protección anticorrosiva en sistemas discontinuos de altas temperaturas.
- Presenta un rápido secado, permitiendo repintar en un corto espacio de tiempo.
- Compatible con acabados formulados en base silicona.
- Permite el parcheo, refuerzo y sellado de imprimaciones de silicato de zinc.
- Fácil aplicación a pistola.

Usos recomendados

- Para superficies de equipos industriales y piezas de acero sometidas a temperaturas de hasta 400-450 °C como: chimeneas, motores, calderas, hornos, cocinas, carcasas de motores, tubos de escape, etc.
- Como imprimación de un componente para la protección de superficies metálicas que van a ser sometida a elevadas temperaturas.
- Imprimación de zinc de 1 componente alternativa a la aplicación de silicatos de zinc de 2 componentes para ambientes de agresividad media-alta.
- 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:	Gris
Acabado:	Mate
Sólidos en volumen:	40% ± 2%
Densidad:	1,80 ± 0,05 g/ml
Espesor seco recomendado:	25-30 µm secas*
Rendimiento:	13,50 m ² / l (30 µm).
Seco tacto (25 µm):	< 45 min
Seco manejo (25 µm):	< 4 h
Repintado mínimo:	6 horas
Repintado máximo:	Ilimitado
Repintable con:	HT07- PV. Heat Top Coat 400 HT05 -PV. Termocoat 600
COV's	515 g/l
Resistencia a la temperatura seca:	400°C (en continuo) con puntas de hasta 450°C

* No se debe exceder el espesor recomendado, las propiedades finales se pueden ver seriamente afectadas.

Tablas de secados y repintabilidad mínima (25 µm secas)

Temperatura*	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Secado Tacto	2 h	90 m	45 m	30 m
Secado Total	12 h	6 h	4 h	2 h
Repintabilidad	24 h	12 h	6 h	4 h

* Referido a la temperatura del sustrato.

h: horas; m: minutos

**Imprimación monocomponente de silicona modificada formulada con zinc y aluminio.
Resiste temperaturas de hasta 400 °C con puntas de hasta 450 °C.**

Preparación de la superficie

- Acero: **HT09** puede aplicarse después de chorrear hasta obtener un grado Sa 3 ó Sa 2 1/2 (ISO 8501/1) con un perfil de rugosidad Rz de 35-50 micras obtenido con abrasivo de forma y granulometría adecuada para alcanzar dicho perfil. La superficie debe quedar libre de polvo y abrasivo y debe estar limpia, seca y libres de cualquier tipo de contaminante.
- Sobre shop-primer de silicato de zinc, siempre que esté libre de sales y de contaminantes.

Instrucciones de aplicación

HT09-PV. Heat Zinc Primer 400 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 zinc 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: 0-5% 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

- 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.
- 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.
- Un exceso de espesor de HT09 es contraproducente, pudiéndose generar ampollas, pelados y defectos en la película después de ser quemada.
- El espesor total del sistema no debe superar nunca las 75 micras.
- 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 10 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.