

ALTAS TEMPERATURAS 905 – 13304

Ideal para proteger y decorar superficies metálicas, expuestas a temperaturas entre 232 °C y 590 °C.

DESCRIPCIÓN

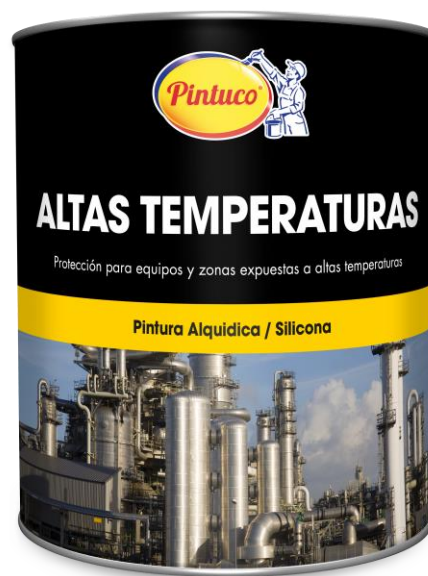
Pintura a base de silicona y grafito, de excelente adherencia, flexibilidad y resistencia a temperaturas hasta 590°C máximo, en seco, en ambientes interiores y exteriores.

USOS

Para proteger y decorar superficies metálicas en exterior de hornos, calderas, chimeneas, tuberías, maquinarias y equipos expuestos a temperaturas entre 232 °C y 590 °C en seco en ambientes interiores o exteriores.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

- ✓ Excelente adherencia y flexibilidad
- ✓ Temperatura de Servicio 232* °C a 590 °C
- ✓ Ideal para ambientes Interiores y Exteriores
- ✓ Acabado Aluminio Brillante



*La temperatura de 232 °C es la mínima temperatura que se debe alcanzar una vez es aplicada la pintura, para que la misma alcance el proceso de sintonización y curado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

| PROPIEDAD | RANGO | | UNIDADES |
|--|------------------|-------|---------------------|
| Acabado | Brillante | | |
| Viscosidad, ASTM D562/NTC 559 | 58 | 62 | KU |
| Peso neto por galón | 4.0 | | kg/gal |
| Sólidos por volumen, ASTM D2697/NTC1786 | 30.00 | 32.00 | % |
| Espesor seco recomendado | 50 | 75 | Micrones |
| Rendimiento teórico a 25 micrones película seca | 23 | | m ² /gal |
| Método de aplicación | Brocha o pistola | | |
| Ajustador o thinner Pintuco recomendado para la dilución | Ref. 21204 | | |
| Punto de chispa copa cerrada | 35 | | °C |
| V.O.C ISO 11890-1 | 591 | | g/l |

NOTA: Para el rendimiento práctico se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación.

INSTRUCCIONES DE USO

Preparación de la Superficie

La superficie debe estar libre de humedad, polvo, mugre, cera, pintura deteriorada, óxido y escama de

laminación. Para repintes sobre este mismo tipo de pinturas en buen estado, se lija suavemente en seco hasta matizar y se limpia bien. Así se obtiene una buena adherencia de la nueva capa de pintura. Para obtener la máxima eficiencia de la Pintura de Silicona para Altas Temperaturas ref. 13.301 de Pintuco, se debe tratar el metal con chorro abrasivo hasta obtener la limpieza de acuerdo al estándar SA3 (SSPC-SP5) Grado Metal Blanco con un perfil de rugosidad de 25 a 37 micrones. El perfil de rugosidad se puede medir con la cinta de réplica Textes. Para retocar zonas averiadas, la mínima preparación de superficie es la Manual Mecánica de acuerdo al estándar ST2 (SSPC-SP2). No se deben utilizar acondicionadores de superficie ni anticorrosivos.

Preparación del producto y Aplicación

Revuelva bien la pintura para altas temperaturas con una espátula para obtener su completa uniformidad. Para aplicación a pistola se agrega a la pintura aproximadamente un 10% por volumen de Ajustador Pintuco® Ref. 21204 y se revuelve muy bien con una espátula hasta obtener una mezcla uniforme. Para aplicación a brocha no necesita dilución. Se aplican una o dos manos para obtener el espesor recomendado. Después de una o dos horas se enciende la fuente de calor para acelerar el secamiento de la pintura. Para evitar la formación de película seca durante el almacenamiento de envases mermados, se agrega un poco de Ajustador Pintuco® Ref. 21204 y sin revolverlo, se tapa bien el envase. Para la dilución del producto utilice Ajustador Pintuco® Ref. 21204. La Temperatura de Servicio del producto están en un rango entre 232 °C mínima en seco y 590 °C máxima en seco. Los tiempos de secamiento varían de acuerdo con la temperatura ambiental y el espesor de película aplicada. A mayor temperatura menor tiempo de secamiento y viceversa. A mayor espesor mayor tiempo de secamiento.

Nota: Este producto no debe aplicarse en superficies que estén por debajo de 232 °C, porque no ocurre el proceso de sinterización de los componentes de la pintura al metal y no se produce el proceso de curado por baja temperatura. Se debe asegurar que el sustrato metálico alcance una temperatura mínima 232 °C una vez es aplicado el recubrimiento para asegurar su sinterización y curado. Para el rendimiento práctico se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante la mezcla y aplicación.

TEMPERATURA DE APLICACIÓN

| Temperatura | Pintura | Metal | Ambiente | Humedad ambiente |
|-------------|---------------|---------------|---------------|------------------|
| Normal | 10 °C a 30 °C | 12 °C a 30 °C | 10 °C a 30 °C | 30 a 90 % |
| Mínima | 10 °C | 10 °C | 10 °C | 0 % |
| Máxima | 40 °C | 40 °C | 40 °C | 95 % |

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los siguientes equipos de aplicación se han encontrado apropiados para la aplicación. Sin embargo se pueden utilizar otros equipos equivalentes.

PISTOLA CONVENCIONAL (Con aire)

| Marca y modelo | Pico de fluido | N° de capsula de aire |
|-------------------------|----------------|-----------------------|
| Devilbiss MBC-510 o JGA | E | 704 o 765 o 78 |
| Binks | 66 | 66PB o 66PE |

PISTOLA SIN AIRE (Hidráulico)

| Marca y modelo | Bomba |
|-------------------|---------|
| Devilbiss JGB-507 | QFA-514 |

| | |
|---------------|-----------------------------|
| Graco 205-591 | President 30:1 Bulldog 30:1 |
| Binks 500 | Mercury 5C |

BROCHA: Se usa brocha de cerda natural.

RODILLO: Se utiliza rodillo resistente a disolventes.

TIEMPOS DE SECAMIENTO

| Temperatura ambiental | Al tacto (horas) | Secamiento segundas manos(horas) | Total (horas) |
|-----------------------|------------------|----------------------------------|-------------------------|
| 25 °C | 4 a 6 | 8 | 2 horas mínimo a 232 °C |

*Los tiempos de secamiento varían de acuerdo con la temperatura ambiental y el espesor de película aplicada. A mayor temperatura menor tiempo de secamiento y viceversa. A mayor espesor mayor tiempo de secamiento.

PRESENTACIONES

Galón – 3.785 Litros

CÓDIGOS

| REFERENCIA | EBS |
|--------------------|----------------|
| 13304 ALUMINIO 905 | 10012949 Galón |

ESTABILIDAD DEL PRODUCTO

La estabilidad del producto en el envase es de 18 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicada en el código de barras en el envase. Pasado este tiempo el producto puede estar en buen estado, pero se recomienda su revisión por parte del Servicio Técnico Pintuco®. Una vez abierto el envase, el producto debe ser utilizado en el menor tiempo posible siguiendo las recomendaciones de almacenamiento.

RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD Y AMBIENTE

Para mayor información consulte la ficha de datos de seguridad del producto.

INFORMACIÓN Y ASESORÍA

Para mayor información, otros usos o asesoría, consulte al Asesor Técnico a al área de Servicio al cliente 018000 111 247 o desde Medellín 325 25 23.

NOTAS LEGALES:

Toda la información contenida en esta ficha no constituye garantía expresa o implícita sobre el comportamiento del producto, porque las condiciones de uso, preparación de superficie, aplicación y almacenamiento están fuera de nuestro control. El empleo de este producto en usos y/o condiciones diferentes a las expresadas en esta ficha técnica, queda a riesgo del comprador, aplicador y/o usuario. Pintuco Colombia S.A. se reserva el derecho de modificar esta literatura técnica sin previo aviso, sin que esto signifique disminución de la calidad de los productos. Para otros usos, asesoría o información, se recomienda consultar previamente con al área de servicio técnico. La garantía de resultados depende de las condiciones específicas de aplicación.

Este producto fue elaborado por Pintuco Colombia S.A., cuyo sistema de gestión de Calidad / Ambiental / Seguridad y Salud Ocupacional está certificado conforme a las normas ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001