

## CORROTEC ALTAS TEMPERATURAS 904 – 13303

**Ideal para proteger y decorar superficies metálicas, expuestas a temperaturas hasta 290°C en seco en ambientes interiores**

### DESCRIPCIÓN

Pintura alquídica aluminio de excelente adherencia, flexibilidad, durabilidad y resistencia a temperaturas hasta 290°C máximo, en seco, en ambientes interiores.

### USOS

Para proteger y decorar superficies metálicas en exterior de hornos, calderas, chimeneas, tuberías, maquinaria y equipos expuestos a temperaturas que no superen los 290°C en seco en ambientes bajo techo.

### VENTAJAS Y BENEFICIOS

- ✓ Excelente adherencia y flexibilidad
- ✓ Temperatura de Servicio 0 °C a 290 °C
- ✓ Ideal para ambientes Interiores bajo techo
- ✓ Acabado Brillante



### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PROPIEDAD	RANGO		UNIDADES
Acabado	Brillante		
Viscosidad, ASTM D562/NTC 559	55	65	KU
Peso neto por galón	3.90		kg/gal
Sólidos por volumen, ASTM D2697/NTC1786	20	22	%
Espesor seco recomendado	50	75	Micrones
Rendimiento teórico a 25 micrones película seca	18,4		m2/gal
Método de aplicación	Brocha o pistola		
Ajustador o thinner Pintuco recomendado para la dilución	Ref. 21204		
Punto de chispa copa cerrada	37		°C
V.O.C ISO 11890-1	658		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 Alquídica para Altas Temperaturas ref. 13303 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. Se puede realizar preparación de acuerdo al estándar superficie manual mecánica de acuerdo al estándar SSPC-SP2 y SSPC-SP3 utilizando rasquetas, cepillos de alambre, cepillos eléctricos, esmeriladores o papel de lija. No se deben utilizar acondicionadores de superficie ni anticorrosivos.

### Preparación del producto y Aplicación

Revuelva bien la pintura aluminio para altas temperaturas con una espátula limpia para obtener su completa uniformidad. Para aplicación con pistola se diluye un galón de pintura con un octavo (1/8) de Ajustador Pintuco® Ref.21204. Se recomienda aplicar dos manos de pintura dejando secar ocho horas entre ellas. Para obtener un color uniforme se recomienda revolver el producto durante la aplicación. Cuando se termine la aplicación se enciende la fuente de calor para acelerar el secado. Los equipos de aplicación se lavan con Ajustador PINTUCO Ref. 21204. 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 el Ajustador Pintuco® Ref. 21204.

### 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 a 10	72

\*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
13303 Aluminio 904	10012948 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