



**Protective
&
Marine
Coatings**

SUMATERM 3951

ZINC-ALUMINIO INORGÁNICO

COMP. A: 86004.00
COMP. B: 89004.00

Revisado: 18 de agosto, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

SUMATERM 3951, es un revestimiento para brindar protección catódica a superficies de acero al carbono, que deban resistir hasta 500°C, con respecto de terminación aluminio.
No necesita de temperatura para su curado.
Se logra, en una sola mano, la protección catódica.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Mate
Colores:	Gris metalizado
Sólidos en volumen:	52 ± 2%
	Observación: No es posible la confirmación del tenor de sólidos por volumen por los métodos tradicionales.
Sólidos en peso:	68 ± 2%
Relación de mezcla:	Conjunto de 1 galón Comp. A: 2,35 Litros, Base Líquida Comp. B: 1,25 Litros, Activador

Espesor recomendado por capa:

Seco micrones:	75 – 100
Rendimiento teórico (m²/L) @ 75 micrones eps.:	6,8

Nota: El rendimiento teórico se calcula en función del contenido de sólidos por volumen y no incluye factores de pérdida en la aplicación debido a irregularidades, rugosidad o porosidad superficial, geometría de las piezas, método de aplicación, habilidad y técnica del aplicador, pérdidas de material durante la preparación, derrames, salpicaduras, dilución más allá de lo especificado, condiciones climáticas y capa excesiva de la película aplicada. Considere todas las pérdidas para calcular la cantidad de pintura que se utilizará.

Tiempos de Secado

	16°C	25°C	32°C
Manipulación:	3 horas	1 hora	30 minutos
Curado Final:	48 horas	36 horas	24 horas

Los tiempos de secado dependen de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película.

Las pinturas a base de etil silicato, son autocurables por reacción con la humedad del aire.

Vida útil de la mezcla: 4 horas

Nota: Una temperatura más alta reduce la vida útil de la mezcla.

Almacenamiento: Comp. A: 12 meses, sin abrir.

Comp. B: 12 meses, sin abrir.

Condiciones de almacenamiento: Almacenar el material en un envase cerrado, cubierto de la intemperie y de la humedad, a temperaturas entre 10°C y 40°C.

Diluyente: Diluyente N°930, 5% en volumen

Intervalo entre capas: SUMATERM 3951, debe ser aplicado en una única mano.

USOS RECOMENDADOS

Aplicado en una única mano de 75 micrones de espesor de película seca, sobre superficies de acero al carbono granalladas o arenadas, para la protección de:

- Chimeneas
- Calderas
- Tuberías expuestas al calor
- Otras, bajo la indicación del Servicio Técnico de Sherwin Williams

No recomendado para superficies expuestas a salpicaduras o derrames de ácidos o álcalis.

Importante: Debe ser aplicado en una sola mano.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Peso específico: 1,95 ± 0,05 g/cm³

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar la hoja de seguridad (MSDS) antes de usar el producto. Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin previo aviso. Póngase en contacto con su representante de Sherwin-Williams para obtener datos técnicos e instrucciones adicionales.

RESPONSABILIDAD

La información y las recomendaciones establecidas en esta hoja de datos del producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de la Compañía Sherwin-Williams. Dicha información y recomendaciones establecidas en este documento están sujetas a cambio y pertenecen al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la hoja de datos del producto más reciente.

GARANTÍA

La Compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Sherwin-Williams. La responsabilidad por los productos defectuosos, si los hubiere, se limita al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio de compra pagado por el producto defectuoso según lo determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA O GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUARIA, POR IMPERIO DE LA LEY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR.



Protective & Marine Coatings

SUMATERM 3951 ZINC-ALUMINIO INORGÁNICO

COMP. A: 86004.00
COMP. B: 89004.00

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se deben remover todos los aceites, polvo, grasas, suciedad, óxido y cualquier material extraño o ajeno a la superficie para asegurar una buena adherencia.

Para remover grasas y aceites, utilizar una solución de SUMACLEAN WB o paños embebidos en Diluyente N°905.

Preparación de superficie mínima recomendada:

Chorro abrasivo a metal Casi Blanco Norma SSPC – SP10.

Patrón visual: Sa 2 ½ Norma SIS 05 5900 – 67.

Perfil de rugosidad: 25 – 75 micrones

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura:	10°C mínima y 40°C máxima (ambiente)
	10°C mínima y 35°C máxima (material)
	10°C mínima y 50°C máxima (superficie) La temperatura debe estar al menos 3°C sobre el punto de rocío.
Humedad relativa:	10% mínima y 85% máxima (ambiente)

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los datos entregados a continuación sirven como guía. Se pueden utilizar equipos similares. Los cambios en las presiones y tamaños de las boquillas pueden ser necesarios para mejorar las características de pulverización. Antes de la aplicación, asegúrese de que el equipo y sus componentes estén limpios y en las mejores condiciones. Purgar la línea de aire comprimido para evitar la contaminación del producto.

Equipo Airless

Presión.....	2000 a 2300 psi
Manguera.....	3/8" de diámetro interno
Pico.....	0,019" – 0,021"
Filtro.....	Malla 150
Dilución.....	No es necesaria.

Equipo Convencional: (tanque con agitador)

Pistola.....	DeVilbiss JGA 5023
Pico.....	FX
Boquilla.....	704
Presión Atomización.....	50 psi
Presión Alimentación.....	30 psi
Dilución.....	Hasta 25 % en volumen

Pincel: recomendado en retoques

Rodillo: no recomendado

Limpieza de equipos: Usar Diluyente N° 930

Si el equipo de aplicación específico no se encuentra en la lista anterior, se puede sustituir por equipo equivalente.

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Mezcla: Homogeneizar el componente A (base líquida), agregando enseguida y lentamente el componente B con agitación continua, hasta obtener una mezcla sin grumos.

Filtrar la mezcla por una malla de 150.

Una vez preparada la mezcla, mantener el envase cerrado. Si el envase se deja abierto, se forma en la superficie del producto una película que no perjudica su desempeño, pero que se debe retirar antes de cargar el equipo para evitar obstrucciones.

Aguardar 15 minutos antes de comenzar la aplicación.

Aplicación: Observar que la temperatura de la superficie sea superior en 3°C a la del punto de rocío. En condiciones extremas de aplicación, pueden ser necesario técnicas especiales de dilución y aplicación.

Refuerce los cantos vivos y cordones de soldadura con pincel, para evitar fallas prematuras en estas áreas.

La excesiva dilución de la pintura puede afectar la formación de la película. No usar productos que hayan cumplido su vida útil de mezcla recomendada.