Protective & Marine Coatings

HEAT-FLEX® HI-TEMP 1200

REVESTIMIENTO BAJO AISLACIÓN

CÓDIGO: 86559.00

Revisado: 17 de agosto, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

HEAT FLEX® HI-TEMP 1200 es el revestimiento de matriz multipolimérica inerte de un componente con tecnología de vanguardia que supera a las alternativas existentes en el combate de la corrosión bajo la aislación (CUI) y en aplicaciones expuestas a alta temperatura.

- Resiste la corrosión bajo la aislación
- Resiste corrosión por resquebrajamiento por stress
- Aplicable desde temperatura ambiente hasta 260°C en la superficie
- Puede soportar en operación desde temperaturas criogénicas hasta 649°C
- Producto autoimprimante de un solo componente
- No tiene limitaciones de tiempo máximo de repintado

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Bajo brillo
Colores:	Gris y gris oscuro
Sólidos en volumen:	57 ± 2%, calculado
Sólidos en peso:	81 ± 2%, calculado
Punto de inflamación:	31ºC, SETA
VOC (Método EPA 24**):**	< 375 g/L; 3,2 lb/gal

Espesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	**200** (8,0)	**250** (10,0)
Seco micrones (mils):	**125** (5,0)	**150** (6,0)

Rendimiento teórico pie²/gal (m^2/L) **@ 25 micrones eps.**: **912** (22,3)

Nota: La aplicación con brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para lograr el espesor de película máxima y uniformidad de apariencia.

Importante: 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 @ 8.5 mils húmedos (200 micrones) y 50% HR

	10ºC	20ºC	49ºC
Al tacto:	30 minutos	20 minutos	10 minutos
Manipulación:	24 horas*	24 horas	24 horas
Repintado:	3 horas	2 horas	1 hora

**Un espesor de película más alto afecta la rapidez del secado e incrementa el tiempo de Manipulación a bajas temperaturas.*

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

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

Almacenamiento: 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 4,5ºC y 31ºC.

Diluyente: No recomendado

USOS RECOMENDADOS

Aplicación directa sobre acero o acero inoxidable.
Como revestimiento bajo aislación.
Servicio en ciclos de hasta 649°C
Para uso sobre superficies de acero apropiadamente preparadas, ya sea aisladas o no:

- Plantas de energía
- Refinerías
- Plantas químicas
- Marino / Offshore
- Plantas de celulosa

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado: 1 galón (3,78 L) o 3 galones (11,34 L) en una tineta de 5 galones.

Peso específico: 16,1 ± 0,3 lb/gal; 1,93 Kg/L

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

HEAT-FLEX® HI-TEMP 1200

REVESTIMIENTO BAJO AISLACIÓN

CÓDIGO: 86559.00

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.

Preparación de superficie mínima recomendada:
Hierro y/o Acero:
Atmosférico: Recomendada: SSPC-SP6, perfil de 1.5-2.5 mil (40 – 63 micrones).
Aceptable: SSPC-SP11, perfil de 1.0-2.5 mil (25 – 63 micrones) o SSPC-SP12/NACE No. 5 – WJ-2/L, con el perfil de rugosidad existente.

Acero Inoxidable: SSPC-SP1, no use solventes clorados para limpieza

Preparación estándar de la superficie

	Condición de superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	SSPC	NACE
Metal blanco		Sa 3	SP 5	1
Metal casi blanco		Sa 2 ½	SP 10	2
Grado comercial		Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off		Sa 1	SP 7	4
Limpieza manual	Oxidado	C St 2	SP 2	-
	Oxidado y picado	D St 2	SP 2	-
Limpieza mecánica	Oxidado	C St 3	SP 3	-
	Oxidado y picado	D St 3	SP 3	-

SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor Película Seca / capa Mils	Micrones
Acero al carbón o acero inosidable – atmosférico:			
Acero a temperatura ambiente o caliente hasta 260ºC*:			
2 capas	Heat-Flex Hi-Temp 1200	5,0 – 6,0	125 – 150
o			
1 capa	Heat-Flex Hi-Temp 1200	5,0 – 6,0	125 – 150
1 capa	Heat-Flex Hi-Temp 1000HA***	2,0 – 2,5	50 – 62
Acero al carbón o acero inoxidable – servicio con aislamiento:			
Acero a temperatura ambiente o caliente hasta 260ºC*:			
2 capas	Heat-Flex Hi-Temp 1200	5,0 – 6,0	125 – 150
Acero al carbón o acero inosidable – atmosférico:			
Acero a temperatura ambiente o caliente hasta 260ºC*:			
2 capas	Heat-Flex Hi-Temp 1200	5,0 – 6,0	125 – 150
o			
1 capa	Heat-Flex Hi-Temp 1200	5,0 – 6,0	125 – 150
1 capa	Heat-Flex Hi-Temp 500***	2,0 – 2,5	50 – 62
O			
1 capa	Heat-Flex Hi-Temp 1200	5,0 – 6,0	125 – 150
1 capa	Heat-Flex Hi-Temp 1000***	1,5 – 2,0	37 – 50

*Durante la aplicación sobre acero caliente, aplique el revestimiento en varias capas delgadas para permitir que el solvente se evapore y evitar ampollamiento. Espere al menos 15-20 minutos entre cada capa.

*** Aplique un Mist Coat y espere 10 minutos para luego aplicar una capa normal.

No exceda los espesores de película seca máximos recomendados. Eso podría afectar la adherencia del revestimiento.

Los sistemas detallados anteriormente son representativos del uso normal del producto. Otros sistemas pueden ser también apropiados, consulte a su representante Sherwin Williams.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 10ºC mínima y 260ºC máxima **(superficie)**
10ºC mínima y 49ºC máxima **(aire y material)**
La temperatura debe estar al menos 3ºC sobre el punto de rocío.

Humedad relativa: 85% máxima

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.

Diluyente / Limpieza.....No recomendado / Xylol. R2K4

Equipo Airless
Bomba……..30:1
Presión de Fluido……2700 - 3000 psi
Manguera Fluido……..3/8” diámetro Interior
Orificio Aguja……...0,017” a 0,019”
Filtro……..Malla 60
Dilución……No recomendado

Equipo Convencional
Pistola……...Graco 700N
Boquilla Fluido……0,045” – 0,055”
Boquilla Aire……20 cfm
Presión Atomización……...50 psi
Presión Fluido……..20 - 30 psi
Dilución……..No recomendado

Brocha (sólo para retoques)
Brocha……Cerda China
Dilución……...No recomendado

Rodillo
Forro……1/2” lana con centro resistente a solventes
Dilución……No recomendado

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

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Revolver la pintura cuidadosamente con un agitador eléctrico a baja velocidad antes de usar, hasta lograr una mezcla homogénea. Durante la aplicación puede ser necesario seguir revolviendo debido a la consistencia del producto.