



**Protective
&
Marine
Coatings**

HEAT-FLEX® 5000

SILICONA ALTA TEMPERATURA BICOMPONENTE

COMP. A: S08500T
COMP. B: S08500N

Revisado: Agosto, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

HEAT – FLEX 5000 es un esmalte de dos componentes formulado en base a resina silicona modificada de alta resistencia. Con primer inorgánico de zinc compone un sistema de alto desempeño y resistencia a la corrosión en alta temperatura.

- Fácil de aplicar
- Excelente resistencia a la intemperie
- Excelente adherencia al acero debidamente preparado
- Al ser bicomponente no requiere de entrar en servicio a temperatura para alcanzar el curado de la película
- No recomendado en ambientes con condensación, salpicaduras, derrames ácidos u otros agentes agresivos

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Satinada
Colores:	Gris medio y Aluminio
Sólidos en volumen:	84 ± 2%, calculado (Colores) 75 ± 2%, calculado (Aluminio)
Sólidos en peso:	94 ± 2%, calculado
VOC (Método EPA 24):	88,59 g/L, no diluido
Punto de inflamación:	26,1°C, PMCC, mezclado
Relación de mezcla:	20A : 1B en volumen

Espesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	27,5 (1,1)	85 (3,4)
Seco micrones (mils):	25 (1,0)	75 (3,0)

Rendimiento teórico (m²/gal) @ 25 micrones eps.: **122,0**

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 @ 3.5 mils (87.5 micrones) húmedos y 50% HR

	10°C	20°C	38°C
Al tacto:	4 minutos	3 minutos	2 minutos
Manipulación:	8 horas	6 horas	4 horas
Repintado:			
mínimo:	20 minutos	10 minutos	10 minutos
máximo:	4 días	4 días	4 días
Curado Final:	7 días	5 días	5 días

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

Vida útil de la mezcla: 3 horas*

*Una vez mezclado el producto este reacciona con la humedad, el producto puede ser aplicado mientras se encuentre líquido y no exista una capa seca sobre pintura.

Tiempo de inducción: No requiere

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 inferiores a los 40°C.

Diluyente / Limpieza: R10611D05 / R10611D05

USOS RECOMENDADOS

Producto recomendado para protección de acero entre los 100°C y 500°C de servicio continuo.*

- Ductos de chimenea
- Estructuras expuestas a alta temperatura
- Cuerpo de calderas
- Piping
- Equipos
- Para solitaciones térmicas intermitentes hasta 450°C, aplicar previamente primer inorgánico de zinc.
- No recomendado para exposición o derrames ácidos

NOTA: Si un sobre espesor de pintura es conseguido puede producir fisuras en la pintura.

*La persistencia del color a temperaturas superiores a 300° varía entre los distintos colores, consultar a su representante Sherwin Williams para más información.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado:

Comp. A: 1 Galón (0,95 gal) o Tineta de 5 galones (4,75 galones)

Comp. B: 1/16 de Galón (0,0475 galones) o ¼ galón (0,237 galones)

Peso específico: 1,68 ± 0,02 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® 5000 SILICONA ALTA TEMPERATURA BICOMPONENTE

COMP. A: S08500T
COMP. B: S08500N

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-SP10.

Perfil rug. máx. 0.8 – 1,5 mils (20 - 38 micrones)

Inmersión: No recomendado

Preparación estándar de la superficie

Condición de superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	SSPC	NACE	Swedish Std. SIS055900
Metal blanco	Sa 3	SP 5	1	Sa 3
Metal casi blanco	Sa 2 ½	SP 10	2	Sa 2 ½
Grado comercial	Sa 2	SP 6	3	Sa 2
Grado Brush-Off	Sa 1	SP 7	4	Sa 1
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

Esesor Película Seca / capa
Mils Micrones

Sistema Inmersión

No se recomienda para inmersión

Sistemas Atmosféricos

Acero hasta 500°C

1 capa Heat – Flex 5000 1,0 – 3,0 25 – 75

Acero hasta 450°C

1 capa Zinc Clad II 2,0 – 3,0 50 – 75

1 capa Heat – Flex 5000 1,0 – 3,0 25 – 75

Acero hasta 450°C

1 capa Zinc Clad 60 2,0 – 3,0 50 – 75

1 capa Heat – Flex 5000 1,0 – 3,0 25 – 75

Acero hasta 450°C

1 capa Zinc Clad 76 2,0 – 3,0 50 – 75

1 capa Heat – Flex 5000 1,0 – 3,0 25 – 75

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: 10°C mínima y 38°C máxima (aire, superficie y producto)

La temperatura debe estar al menos 3°C 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 R10022D / Y17022D

Equipo Airless

Bomba.....25:1 mínimo

Pistola.....Graco XTR

Manguera Fluido.....3/8" diámetro Interior

Orificio Aguja.....0,015" a 0.017"

Ancho Abanico10 – 12"

Presión Fluido.....a 2.200 psi

Filtro.....Malla 60

Diluyente.....0 – 5 % en volumen

Equipo Convencional

Pistola.....Binks 95

Boquilla Fluido.....95

Boquilla Aire.....63PB

Presión Atomización.....psi

Presión Fluido.....15 a 20 psi

Diluyente.....Según se requiera hasta 10% en volumen

Mantenga la presión del recipiente al nivel del aplicador para evitar bloqueo de la línea de fluido debido al peso del material. Devuelva la pintura en la línea de fluido en pausas intermitentes, pero continúe la agitación en el recipiente de presión.

Brocha

Brocha.....Cerdeja Natural

Diluyente.....Según se requiera hasta 15% en volumen

Rodillo

Forro.....3/8" tejido con centro fenólico

Diluyente.....Según se requiera hasta 15% en volumen

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

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Revolver el material contenido en el envase incorporando posibles separaciones, hasta lograr una mezcla homogénea.

De ser necesario, ajustar viscosidad de aplicación agregando Diluyente R01611D05.

Filtrar la pintura preparada a través de malla N° 60 US Sieve.

Reforzar los cantos vivos, bordes y/o cordones de soldadura para evitar fallas prematuras en estas áreas.