



Protective & Marine Coatings

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

HEAT-FLEX® 1200 PLUS

REVESTIMIENTO INORGANICO DE MATRIZ MULTIPOLIMÉRICA

Revisado: 9 febrero 2024

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

HEAT-FLEX 1200 PLUS es la nueva generación de recubrimientos multipoliméricos inertes mejorados de dos componentes de óxido de hierro micáceo que supera a las alternativas en resistencia anticorrosiva y mecánica, combatiendo la corrosión bajo aislamiento (CUI por sus siglas en inglés) y en aplicaciones de altas temperaturas.

- Resiste la corrosión bajo la aislación y el agrietamiento por corrosión bajo tensión, y es compatible con NACE SP0198:2017 CUI System CS-6 y SS-5.
- Temperatura de superficies de trabajo desde -321°F (-196°C) hasta 1200 (649°C).

USOS RECOMENDADOS

Formulado como 2K para la aplicación en taller de artículos a granel en los que se requiere una mayor resistencia a los daños. Puede utilizarse directamente sobre aceros al carbono o aceros inoxidable, lo que simplifica las especificaciones de revestimiento de tuberías y accesorios de proceso. Ofrece protección contra la corrosión a largo plazo en centrales eléctricas, plantas químicas y de petróleo y gas, así como en instalaciones marítimas. Puede utilizarse en superficies sin aislamiento o con aislamiento térmico y también para la protección de tuberías y equipos criogénicos.

DATOS DEL PRODUCTO

Acabado:	Bajo brillo
Colores:	Gris, Gris oscuro y Aluminio
Sólidos en volumen:	57% ± 2% (calculado)
VOC (EPA Method 24):	<420 g/L; 3.5 lb/gal
Relación de mezcla:	1 Galón Comp. A y 2 oz líquido Comp. B
Espesor típico:	

Espesor recomendado por capa:

	Mínimo	Máximo
Húmedo mils (micrones)	8.0 (200)	10.0 (250)
Seco mils (micrones)	5.0 (125)	6.0 (150)
~Rendimiento pies ² /gal (m ² /L)	152 (3.7)	182 (4.5)
Rendimiento teórico sq ft/gal (m ² /L) @ 1 mil / 25 micrones dft	912 (22.3)	

NOTA: La aplicación con brocha o rodillo puede requerir varias capas para conseguir el máximo grosor de película y uniformidad de aspecto.

Almacenamiento: 12 meses, sin abrir a 77°F (25°C).
Almacenar en el interior entre 40°F (5°C) y 100°F (38°C).

Punto de inflamación: 31°C, SETA

Diluyente*: Sólo aplicación en caliente.

Limpieza:** Áreas restringidas por COV (≤25 g/L, or ≤3%); utilice Diluyente con alto contenido de sólidos #1 - Fast (R7K111)

Peso: 16.1 ± 0.3 lb/gal ; 1.93 Kg/L

*Consulte la sección de notas adicionales para más detalles sobre la aplicación en caliente. No reducir para aplicaciones a temperatura ambiente ya que puede afectar la formación de la película, el aspecto y la adherencia.

**Otras áreas (>25 g/L, or >3%); utilice acetona, High Solids Compliant Thinner #1 - Fast (R7K111) o Xylene. Elija un disolvente que sea compatible con su área. Confirme el cumplimiento de las normas estatales y locales de calidad del aire antes de utilizarlo.

Tiempos promedios de secado @ 8.0 mils húmedos (200 micrones):

	50°F (10°C)	77°F (25°C)	120°F (49°C)
		50% RH	
Al tacto:	30 minutos	20 minutos	10 minutos
Sin adherencias:	90 minutos	60 minutos	30 minutos
Repintado:	3 horas	2 horas	1 hora
Manipulación:	24 horas*	24 horas	24 horas
Vida útil:	24 horas	24 horas	24 horas

Tiempo de inducción: no requerido

*Un mayor espesor de película afecta a la velocidad de curado y aumenta el tiempo de transporte a temperaturas más bajas.

El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Todas las superficies para recubrir deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Antes de la aplicación del revestimiento, las superficies deben evaluarse y tratarse de acuerdo con la norma ISO 8504:2000. El aceite y la grasa deben eliminarse de acuerdo con la limpieza con disolventes SSPC-SP1.

Preparación mínima recomendada de la superficie:

Hierro y acero:

- Preferido: Limpieza por chorro abrasivo según Sa 2.5 (ISO 8501-1:2007), SSPC-SP6/NACE 3, perfil 1.5-2.5 mil (40-63 micrones).
- Aceptable: SSPC-SP11, perfil de 1.0-2.5 mil (25-63 micrones).
- Acero inoxidable: SSPC-SP17 para lograr un perfil de 1-2 mils (25-50 micrones).



Protective & Marine Coatings

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

HEAT-FLEX® 1200 PLUS

REVESTIMIENTO INORGANICO DE MATRIZ MULTIPOLIMÉRICA

APLICACIÓN		CONDICIONES DE APLICACIÓN	
Equipo Airless Spray Bomba..... 30:1 Presión..... 2700-3000 psi (186-207 bar) Manguera..... 3/8" ID (9.5 mm) Punta..... 0.017-0.019" (0.43-0.48 mm) Filtro..... 60 malla		Temperatura: Superficie: 50°F (10°C) mínimo, 500°F (260°C) máximo Aire y material: 50°F (10°C) mínimo, 120°F (49°C) máximo Al menos 5°F (3°C) por encima del punto de rocío Humedad relativa: 85% máximo	
Pulverizador convencional Pistola..... Graco 700N Punta Fluido..... 0.045-0.055" (1.14-1.40 mm) Boquilla Aire..... 20 cfm Presión Atomización..... 50 psi (3 bar) Presión Fluido..... 20-30 psi (1-2 bar)		NOTAS ADICIONALES Cuando utilice aplicación por pulverización, use un solapamiento del 50% con cada pasada de la pistola para evitar roturas, zonas descubiertas y orificios. Si es necesario, pulverice transversalmente en ángulo recto. Los índices de aplicación se calculan sobre el volumen de sólidos y no incluyen un factor de pérdida de aplicación debido al perfil de la superficie, su rugosidad o porosidad, habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, diversas irregularidades de la superficie, material perdido durante la mezcla, derrame, adelgazamiento, condiciones climáticas y acumulación excesiva de película. Aplicación en caliente: Reduzca hasta un 5% en volumen con MAK y aplique el revestimiento en varias capas finas para permitir la salida del disolvente y evitar la formación de ampollas. Deje pasar al menos 15 a 20 minutos entre cada capa. Si se producen ampollas, cepillar inmediatamente con un cepillo de cerdas chinas.	
Brocha Brocha..... Cerdas china		Si se requiere una prueba de adherencia para un proyecto, aplique un parche de prueba de 2 a 3 pies cuadrados. Deje secar una semana antes de comprobar la adherencia utilizando la norma ASTM D6677 o alguna similar.	
Rodillo Forro..... Tejido con 1/2" con núcleo resistente a disolventes		Para evitar el bloqueo del equipo de pulverización, límpielo antes de usarlo o previo a periodos de inactividad prolongados con xileno.	
Si el equipo de aplicación específico no figura en la lista anterior, puede sustituirse por uno equivalente		Puede aparecer un ligero cambio de color en el servicio expuesto, pero no afectará al rendimiento.	
SISTEMAS RECOMENDADOS		El exceso de pulverización se seca hasta convertirse en polvo removible a alturas ≥ 9 pies a 77 °F (25 °C) y 50% de humedad relativa. Los resultados variarán en función de las condiciones ambientales.	
Espesor de la película seca / capa	Mils	(Micrones)	
Acero al carbón o acero inoxidable - Atmosférico:			
2 capas Heat-Flex 1200 Plus	5.0-6.0	(125-150)	
Acero al carbón o acero inoxidable – Servicio aislado:			
2 capas Heat-Flex 1200 Plus	5.0-6.0	(125-150)	
No exceda la DFT máxima recomendada. Puede afectar a la adherencia.			
Los sistemas detallados anteriormente son representativos del uso del producto, otros también pueden ser apropiados.			
GARANTÍA		SALUD Y SEGURIDAD	
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.		Consulte la hoja SDS antes de usar. 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.	
		DECLARACIÓN	
		La información y recomendaciones contenidas en esta ficha técnica del producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de The Sherwin-Williams Company. Dicha información y recomendaciones están sujetas a cambios y se refieren al producto comercializado en el momento de su publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la información más reciente sobre los datos del producto y el boletín de aplicación.	