



Protective & Marine Coatings

FICHA TÉCNICA

HEAT-FLEX® 750

EPÓXI DE AMIDA ALQUILADA

Revisado: 14 de novembro, 2025

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

HEAT-FLEX 750 é um epóxi amida alquilada de alto teor de sólidos, reforçado com óxido de ferro micáceo, que proporciona resistência à corrosão e resistência a altas temperaturas. O óxido de ferro micáceo oferece excelentes propriedades de retenção de bordas, maior resistência a temperaturas, melhoria no desempenho anticorrosivo, reforço do filme, tolerância a espessuras excessivas de filme e menor permeação de umidade.

USOS RECOMENDADOS

- Proteção externa para tubos de processo, válvulas e vasos operando continuamente entre as temperaturas de -196°C/-321°F e 204°C/400°F com picos de 232°C/450°F.
- Adequado para uso em aço carbono e aço inoxidável em ambientes isolados, não isolados e criogênicos.

DADOS DO PRODUTO

Aspecto:	Fosco
Cor:	Cinza e Cinza Escuro
Sólidos por Volume:	78% ± 3% misturado (ASTM-D2697-91)
VOC (Método EPA 24):	<250 g/L; 2.1 lb/gal
Proporção de Mistura:	4:1 em volume

Espessura Típica:

Espessura recomendada por camada:

	Mínima	Máxima
Úmida, micrometros (mils)	125 (5.0)	325 (13.0)
Seca, micrometros (mils)	100 (4.0)	250 (10.0)
~Rendimento sq.ft/gal (m²/L)	125 (3.1)	312 (7.8)

Rendimento teórico m²/L
(sq.ft/gal) @ 1 mil/ 25 microns dft **30.7 (1251)**

Nota: Aplicação com pincel ou rolo pode exigir várias camadas para atingir a espessura máxima do filme e uniformidade de aparência.

Vida útil em estoque: 12 meses, sem abrir
Armazene em ambiente abrigado de 4,5°C (40°F) a 38°C (100°F).

Ponto de fulgor: Comp. A: 41°C (106°F)
Comp. B: 43°C (109°F)

Diluição/ Limpeza¹: 198.976

Peso: 17.3 ± 0.2 lb/gal; 2.08 Kg/L, misturado

¹Consulte a seção de aplicação na próxima página para obter mais informações.

Tempo Médio De Secagem @ 6.0 mils (150 microns) DFT:

	10°C (50°F)	25°C (77°F)	38°C (100°F)
Toque:	1.75 horas	0.75 horas	0.5 horas
Manuseio:	11 horas	6 horas	2.75 horas
Repintura:			
mínimo:	4 horas	2.5 horas	1 hora
máximo:	60 dias	60 dias	60 dias
Vida útil:	2.5 horas	1.5 horas	1 hora

Tempo de indução: Não requerido

*O tempo de vida útil depende da temperatura e da massa.
Se o tempo máximo de repintura é excedido, lixe a superfície antes de repintar.
O tempo de secagem depende da temperatura, umidade e espessura do filme.*

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Todas as superfícies a serem revestidas devem estar limpas, secas e livres de contaminação. Antes da aplicação do revestimento, as superfícies devem ser avaliadas e tratadas de acordo com a ISO 8504:2000. O óleo e a graxa devem ser removidos de acordo com a limpeza com solvente SSPC-SP1.

Preparação mínima recomendada da superfície:

Ferro & Aço: CUI e alta temperatura: Sa2½ (ISO 8501-1:2007), SSP-SP10/NACE 2, perfil de 2-3 mil (50-75 microns)
Serviço Atmosférico: SSPC-SP6/NACE 3, perfil de 2-3 mil (50-75 microns)

Aço Inoxidável: Limpeza por jateamento abrasivo SSPC-SP1, perfil de ancoragem de 2,0 mil (50 microns)

Superfícies previamente revestidas: Limpar de acordo com NACE WJ-2/SSPC-SP WJ-2/L, "Limpeza muito completa, ferrugem instantânea leve"; para expor o perfil existente anterior a um mínimo de 1.5-3.0 mils (38-75 microns).



Protective & Marine Coatings

FICHA TÉCNICA

HEAT-FLEX® 750

EPÓXI DE AMIDA ALQUILADA

APLICAÇÃO	
Equipamento Airless Spray Pressão.....Mínimo de 2200 psi (151 bar) Bico015"-019" (0.38-0.48 mm)	
Spray Convencional Pressão de Atomização50 psi (3 bar) Pressão do Fluido20-30 psi (1-2 bar) Redução**.....Conforme necessário, até 10% por volume	
Trincha* Trincha.....Cerdas naturais Redução**.....Conforme necessário até 10% por volume	
Rolo* Cover.....3/8" tecido com núcleo resistente a solventes Redução**.....Conforme necessário, até 10% por volume para auxiliar no fluxo e nivelamento	
*Aplicação de mais de uma demão pode ser necessária para obter espessura de filme seco equivalente a uma única demão aplicada por pulverização.	
**Para áreas com restrição de VOC, consultar a assistência técnica.	
Limpe o equipamento de mistura e aplicação imediatamente após o uso.	
Confirme a conformidade com as regras estaduais e locais de qualidade do ar antes do uso.	
Se o equipamento de aplicação não estiver listado acima, o equipamento equivalente pode ser substituído.	
SISTEMAS RECOMENDADOS	
Tempo de Secagem do Filme / ct.	Mils (Microns)
Aço carbono ou aço inoxidável - Atmosférico:	
1 Ct. Heat-Flex 750	5.0-10.0 (125-250)
1 Ct. Heat-Flex 750	5.0-10.0 (125-250)
Os sistemas listados acima são representativos do uso do produto, outros sistemas podem ser apropriados.	
GARANTIA	
A Sherwin-Williams garante que nossos produtos estão livres de defeitos de fabricação de acordo com os procedimentos de controle de qualidade aplicáveis da Sherwin-Williams. A responsabilidade por produtos comprovadamente defeituosos, se houver, é limitada à substituição do produto defeituoso ou ao reembolso do preço de compra pago pelo produto defeituoso, conforme determinado pela Sherwin-Williams. NENHUMA OUTRA GARANTIA DE QUALQUER TIPO É FEITA PELA SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIA, POR FORÇA DE LEI OU DE OUTRA FORMA, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO E ADEQUAÇÃO A UM DETERMINADO FIM.	

CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO	
Temperatura:	
Ar e Material:	5°C (40°F) mínimo, 49°C (120°F) máximo
Superfície:	5°C (40°F) mínimo, 150°C (302°F) máximo
Pelo menos 2.8°C (5°F) acima do ponto de orvalho.	
Umidade Relativa:	90% máximo
APROVAÇÕES	
• Testado e aprovado pela ISO 19277 CUI-3 • ISO 12944 CX	
NOTAS ADICIONAIS	
Não tingir.	
Reforce todas as fendas, soldas e ângulos agudos para evitar falhas precoces nessas áreas.	
Não misture material previamente catalisado com novo.	
Se for necessário um acabamento estético para temperaturas ambientes de até 120°C (248°F), o Heat-Flex 750 é compatível com uma ampla variedade de acabamentos poliuretano, polissiloxano e livres Isocianatos da Sherwin-Williams. Em temperaturas acima de 120°C (248°F), consulte seu representante da Sherwin-Williams.	
Para áreas de solda e reparos de retoque, a limpeza de ferramentas elétricas com um mínimo de St3 (ISO 8501-1), SP3 (SSPC/AMPP) é adequada. O desempenho ideal será alcançado com um perfil de superfície mínimo de 2 mils (50 microns).	
Para aplicação em temperaturas de substrato superiores a 212 ° F (100 ° C), aplique o revestimento em várias demãos finas para permitir que o solvente escape e evite bolhas. Deixe pelo menos 15-20 minutos entre cada demão.	
SAÚDE E SEGURANÇA	
Consulte a folha FDS antes de usar.	
Os dados técnicos e instruções publicados estão sujeitos a alterações sem aviso prévio. Entre em contato com seu representante da Sherwin-Williams para obter dados técnicos e instruções adicionais.	
AVISO	
As informações e recomendações estabelecidas nesta Ficha Técnica do Produto são baseadas em testes conduzidos por ou em nome da Sherwin-Williams. Tais informações e recomendações aqui estabelecidas estão sujeitas a alterações e pertencem ao produto anunciado no momento da publicação. Consulte seu representante da Sherwin-Williams para obter a Ficha Técnica do Produto mais recente.	