



Protective & Marine Coatings

HEAT-FLEX 600

CÓDIGOS: IF13HT8010BR
IF13HT7010BR

Revisado: 25 de fevereiro, 2026

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Heat-Flex 600 é um primer acabamento, monocomponente, à base de silicone modificado.

Resiste a temperaturas de até 600°C.

Pode ser aplicado diretamente sobre aço carbono em espessuras de 30 a 70 micrometros.

Com primers inorgânicos de zinco, compõe um sistema de alto desempenho quanto à resistência à corrosão e a altas temperaturas.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aspecto:	Liso
Cor:	Alumínio e Preto
Sólidos por massa:	72 ± 2%
Sólidos por volume:	52 ± 2%
VOC (Met. EPA 24):	<378 g/L

Proporção de Mistura: Monocomponente

Espessura Recomendada por Demão*:

	Min.	Máx.
Úmido, micrometros (mils):	58 (2,1)	134 (5,4)
Seco, micrometros (mils):	30,0 (1,2)	70 (2,8)
Rend. Teórico (m²/l)	17,3	7,4

Nota: O rendimento teórico é calculado com base no teor de sólidos por volume e não inclui fatores de perda na aplicação devido a irregularidades, rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, método de aplicação, habilidade e técnica do aplicador, perdas de material durante a preparação, derrames, respingos, diluição além do especificado, condições climáticas e camada excessiva do filme aplicado. Considerar todas as perdas para calcular a quantidade de tinta a ser utilizada.

Tempos de Secagem @30 µm seco, 50%UR

25°C

Manuseio: 30 min

Os tempos de secagem dependem das temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições diferentes da normalidade, recomendamos consultar a Assistência Técnica da Sumaré.

Camadas em espessuras maiores do que as recomendadas, quantidades de demãos a mais do que as especificadas, aplicação prematura da demão subsequente, quedas na temperatura ambiente e aumento da umidade relativa do ar durante a secagem, são fatores que podem causar demora na secagem e falhas na estrutura do filme.

Armazenamento: 12 meses, sem abrir.

Condições de armazenagem: Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries, e de umidade, sob temperaturas que não ultrapassem 40°C

Diluinte/Limpeza: 198.905

USOS RECOMENDADOS

Aplicação em uma única demão de 30 micrometros, sobre primer inorgânico de zinco e em superfícies de aço carbono jateadas, ou em duas demãos, diretamente sobre o aço carbono tratado por limpeza mecânica, na pintura de:

- Chaminés
- Escapamentos
- Caldeiras
- Tubulações quentes

Não recomendado para exposição a derrames de ácidos, álcalis e solventes.

CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

Resistência ao calor seco:

Temperatura máxima de 600°C

Nota: o desempenho máximo do revestimento é obtido quando o equipamento pintado entra em serviço à temperatura a partir de 180 °C.

Nota: o teste de aderência deverá ser feito logo após a cura do filme por elevação de temperatura. A Cura do silicone começa a partir de 180 °C durante 1 hora.

Nota: O produto mantém as suas propriedades físicas e químicas até a temperatura de 600°C, porém, a partir de 180°C, poderão ocorrer variações na cor e brilho da tinta. O Heat-Flex 600 Preto apresenta alteração de cor significativa a partir de 400°C.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Consulte a FDS antes de usar.

Os dados técnicos e instruções publicadas estão sujeitos a alterações sem aviso prévio. Entre em contato com o representante da Sherwin-Williams para obter dados técnicos e instruções adicionais.

RESPONSABILIDADE

As informações contidas nesta ficha decorrem de dados compilados para sua ajuda e orientação e são baseados em nossa experiência e conhecimento. Tendo em vista, porém, que fatores como preparação de superfície e aplicação nem sempre estão sob nosso controle e subordinam-se à obediência rigorosa das especificações estabelecidas, eximimo-nos de qualquer responsabilidade relativa a rendimento, desempenho ou danos de qualquer natureza.

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 por Sherwin-Williams. NENHUMA OUTRA GARANTIA OU GARANTIA DE QUALQUER TIPO É FEITA POR SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIA, POR OPERAÇÃO DE LEI OU DE OUTRA FORMA, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO E APTIDÃO PARA UM PROPÓSITO PARTICULAR.

INSTRUÇÃO DE DESCARTE DE EMBALAGENS

Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie para reciclagem.



Protective & Marine Coatings

HEAT-FLEX 600

CÓDIGOS: IF13HT8010BR
IF13HT7010BR

BOLETIM DE APLICAÇÃO

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

A superfície deverá estar íntegra e em condições perfeitas. É necessária a remoção completa de óleos, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e materiais estranhos para assegurar aderência satisfatória.

Para remover a oleosidade da superfície use solução de SUMACLEAN WB ou panos limpos embebidos em DILUENTE 905.

Aço carbono

O preparo de superfície mínimo necessário é Jato abrasivo ao metal quase branco Norma SSPC-SP 10.

Padrão visual Sa 2 ½ da Norma SIS 05 59 00-67

Perfil de rugosidade: 20 a 40 micrometros.

Sobre tintas inorgânicas de zinco

Verificar que a superfície esteja livre de óleo, graxa, poeira e da corrosão branca do zinco.

CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

Temperatura: 5°C mínimo, 40°C máximo (ar, superfície e material). Superfície deve estar no mínimo 3°C acima da temperatura de orvalho.
Temperatura da Tinta: mínima 5°C e máxima 35°C
Umidade relativa: 10% a 85% máxima.

EQUIPAMENTOS PARA APLICAÇÃO

Os dados abaixo servem como guia. Podem ser utilizados equipamentos similares. Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização.

Antes da aplicação esteja seguro de que os equipamentos e respectivos componentes estejam limpos e nas melhores condições. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação do produto. Se houver necessidade de alguma diluição, verificar a legislação regional de VOC e compatibilidade com meio ambiente e condições de aplicação do produto.

Diluyente/ Limpeza 198.905

Equipamento Airless

Pressão.....1800 - 2200 psi
Mangueira.....1/4" Diâmetro interior
Bico.....011" - 015"
Filtro.....Malha 60
Diluição não necessário

Equipamento Convencional

Se recomenda filtro de óleo e umidade
Pistola.....JGA 502/3 Devilbiss
Capa EX
Pressão de atomização..... 50 psi
Pressão Fluido... 15 - 20 psi
Diluição necessário até 15% em volume

Trincha / rolo: somente para retoques.

Nota: a aplicação a trincha e rolo podem resultar em mudança de aspecto devido a distribuição não uniforme do pigmento alumínio

PREPARAÇÃO PARA APLICAÇÃO

Mistura:

Agite a tinta manualmente. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata.

Aplicação:

Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas.

Quando aplicar por pulverização, faça uma sobreposição de 50 % de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.

Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada.

Nota: Quando aplicado à trincha ou rolo, as tintas pigmentadas com alumínio podem apresentar aspecto visual diferente (manchas) devido a distribuição não uniforme do pigmento alumínio.