



# Protective & Marine Coatings

# HEAT-FLEX 600

CÓDIGOS: 86600.00 (IF13HT8010BR)

Revisado: 02 marzo 2026

## INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

**Heat-Flex 600** es un primer para acabado, de componente único, a base de silicona modificada.

El producto resiste temperaturas de hasta 600 °C.

Se puede aplicar directamente sobre acero al carbono en espesores de 30 a 70 µm. La adición de primers inorgánicos de zinc permite la obtención de un sistema de alto rendimiento en cuanto a resistencia a la corrosión y a las altas temperaturas.

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Aspecto:	Metálico
Color:	Aluminio
Sólidos por masa:	72 ± 2 %
Sólidos por volumen:	52 ± 2 %
COV <sup>1</sup> (Método 24 de la EPA <sup>2</sup> ):	<378 g/l

Proporción de la mezcla: Componente único

#### Espesor recomendado por capa\*:

	Mínimo	Máximo
Película húmeda, µm (mils):	58 (2.1)	134 (5.4)
Película seca, µm (mils):	30.0 (1.2)	70 (2.8)
Rendimiento teórico (m <sup>2</sup> /l)	17.3	7.4

*Nota: El rendimiento teórico se calcula en función del contenido de sólidos por volumen y no incluye factores de pérdida en la aplicación, por ejemplo: irregularidades, rugosidad o porosidad de la superficie, geometría de las piezas, método de aplicación, habilidad y técnica del aplicador, pérdidas de material durante la preparación, derrames, salpicaduras, dilución superior a la especificada, condiciones climáticas y espesor excesivo de película. Tenga en cuenta todas las pérdidas para calcular la cantidad de pintura que se va a utilizar.*

#### Tiempos de secado para espesor de película seca de 30 µm, 50 % de humedad relativa:

Temperatura:	25 °C
Manipulación:	30 minutos

*Los tiempos de secado dependen de la temperatura ambiente y de la superficie, así como de la humedad relativa del aire y del espesor de la película. En caso de condiciones distintas a las condiciones normales, recomendamos consultar con el Servicio Técnico de Sumaré.*

*Las capas con espesores superiores a los valores recomendados, la aplicación de más capas respecto del número especificado, la aplicación prematura de capas posteriores, las caídas de la temperatura ambiente y el aumento de la humedad relativa del aire durante el secado, son factores que podrían retrasar el secado y dar paso a imperfecciones en la estructura de la película.*

**Almacenamiento:** 12 meses, producto cerrado.

Condiciones de almacenamiento: Consérvese el material en un recipiente cerrado y protegido de la intemperie y de la humedad. La temperatura no deberá exceder los 40 °C.

**Disolvente/Agente de limpieza:** Diluyente Epoxi CS 89527.00

### USOS RECOMENDADOS

Aplicación: Una sola capa de 30 µm, sobre un primario inorgánico de zinc y en superficies de acero al carbono granalladas, o en dos capas, de forma directa sobre el acero al carbono limpiado mecánicamente, para su uso en:

- Chimeneas.
- Tubos de escape.
- Calderas.
- Tuberías calientes.

No se recomienda su exposición a derrames de ácidos, bases y disolventes.

### CARACTERÍSTICAS DE RENDIMIENTO

#### Resistencia al calor seco:

Temperatura máxima de 600 °C.

*Nota: La prueba de adherencia deberá desarrollarse poco después del curado de la película por aumento de la temperatura. El curado final de la silicona se logra tras puesta en servicio a 180 °C por 1 hora.*

*Nota: El producto mantiene sus propiedades fisicoquímicas hasta una temperatura de 600 °C; sin embargo, el color y el brillo de la pintura pueden variar a partir de los 180 °C.*

### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consulte la hoja de datos de seguridad (HDS) antes de utilizar el producto.

Los datos técnicos y las instrucciones disponibles quedan sujetos a cambios sin previo aviso. Si desea obtener más información técnica e instrucciones, póngase en contacto con su representante de Sherwin-Williams.

### RESPONSABILIDAD

La información incluida en esta ficha se basa en datos recopilados para su ayuda y orientación, y se apoya en nuestra experiencia y nuestros conocimientos. Sin embargo, puesto que factores como la preparación de la superficie y la aplicación del producto no siempre están bajo nuestro control y dependen del estricto cumplimiento de las especificaciones establecidas, nos eximimos de toda responsabilidad relacionada con la eficiencia, el rendimiento o daños de cualquier índole.

### GARANTÍA

Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están exentos de defectos de fabricación de conformidad con sus procedimientos de control de calidad pertinentes. La responsabilidad por productos que se demuestren defectuosos, si los hubiera, se limita al reemplazo del producto correspondiente o al reembolso del precio de compra pagado, según lo determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OFRECE OTRA GARANTÍA U OTRO AVAL, YA SEA EXPRESO O IMPLÍCITO, LEGAL, POR APLICACIÓN DE LA LEY O DE OTRO TIPO, INCLUIDAS LA COMERCIALIZACIÓN Y LA IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO.

### INSTRUCCIONES PARA LA ELIMINACIÓN DE ENVASES

Descontamine el envase vacío, lavándolo con el mismo disolvente utilizado para limpiar los equipos. Tras la descontaminación, envíe el recipiente para su reciclaje.

<sup>1</sup> COV: Siglas para "compuestos orgánicos volátiles".

<sup>2</sup> EPA: Siglas en inglés para la Agencia de Protección Ambiental de los Estados Unidos de América.



Protective  
&  
Marine  
Coatings

# HEAT-FLEX 600

CÓDIGOS: 86600.00 (IF13HT8010BR)

## MANUAL DE APLICACIÓN

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE.

La superficie deberá estar intacta y en perfecto estado. Se especifica la eliminación completa de aceites, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y materiales extraños para garantizar una adhesión satisfactoria.

Para eliminar la grasa de la superficie, utilice una solución del agente tensoactivo SUMACLEAN WB o bien paños limpios impregnados en DILUYENTE 905.

#### Acero al carbono

La preparación mínima requerida de la superficie especifica un granallado hasta obtener un metal casi blanco, de conformidad con lo establecido en la norma SSPC-SP 10.

Patrón visual Sa 2 ½ de la norma sueca SIS 05 59 00:1967.

Perfil de rugosidad: 20 a 40 µm.

#### Caso de las pinturas inorgánicas de zinc

Compruebe que la superficie esté libre de aceite, grasa, polvo y óxido blanco del zinc.

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

<b>Temperatura:</b>	5-40 °C (aire, superficie y material). La temperatura de la superficie deberá estar como mínimo 3 °C por encima de la temperatura de rocío.
<b>Temperatura de la pintura:</b>	5-35 °C
<b>Humedad relativa:</b>	10-85 %

### EQUIPOS PARA LA APLICACIÓN

Los datos que figuran a continuación son orientativos. Se pueden utilizar equipos similares. Es posible que la presión y el tamaño de las boquillas deban modificarse para mejorar las características de pulverización.

Antes de la aplicación, cerciórese de que los equipos y sus componentes estén limpios y en óptimas condiciones. Purgue el conducto de aire comprimido para evitar la contaminación del producto. Si es necesario diluir, consulte las normativas regionales sobre COV y la compatibilidad del producto con las condiciones ambientales y de aplicación.

<b>Disolvente/Agente de limpieza</b>	<b>Diluyente Epoxi CS 89527.00</b>
--------------------------------------	------------------------------------

#### Equipo a alta presión (sin aire)

Presión	1800-2200 psi
Manguera	Diámetro interior de 1/4"
Boquilla	011-015"
Filtro	Malla 60
Dilución	No se requiere.

#### Equipo convencional

Se recomienda filtro de aceite y humedad.

Pistola	JGA 502/3 de DeVilbiss
Cabezal	EX
Presión de atomización	50 psi
Presión del fluido	15-20 psi
Dilución	Se requiere dilución de hasta un 15 % por volumen.

#### Uso de brocha/rodillo: Únicamente para retoques.

*Nota: El uso de brocha y rodillo podría provocar cambios en el aspecto, como consecuencia de la distribución desigual del pigmento de aluminio.*

### PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

#### Mezcla:

Agite la pintura de forma manual. Verifique que no quede pigmento en el fondo del envase.

#### Aplicación:

Refuerce todos los bordes afilados, todas las hendidas, así como los cordones de soldadura con una brocha para evitar la aparición de imperfecciones prematuras en estas áreas.

Cuando aplique el producto con pistola pulverizadora, superponga cada pasada de la pistola en un 50% para evitar que queden zonas sin cubrir y desprotegidas; termine con una capa cruzada.

La dilución excesiva de la pintura puede afectar la formación y el aspecto de la película y dificultar así la obtención del espesor especificado.

*Nota: En caso de aplicación con brocha o rodillo, las pinturas pigmentadas con aluminio pueden presentar un aspecto visual diferente (manchas), como consecuencia de la distribución desigual del pigmento de aluminio.*