

DESCRIPCIÓN:

ULTRATHERM ALTA TEMPERATURA 350, Es un recubrimiento a base de silicona modificada, muy resistente a altas temperaturas (continua 350 °C). No necesita pre curado o curado con calor, antes de poner en servicio. Se puede aplicar sobre sustratos preparados de acero, acero inoxidable o zinc inorgánico. Excelente resistencia a la intemperie, con una buena retención de color.

Flexibilidad y resistencia a la abrasión.

No se recomienda para servicio de inmersión.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Componentes	1
Acabado	Semi brillante
Color	Aluminio, otros colores consultar existencias.
Sólidos en volumen	40% +/- 2%
Número de capas	1
Espesor de capa (seco)	1.0mils - 2.0 mils
Almacenamiento bajo techo ambiente ventilado a 25°C	La vida útil del producto es de 12 meses

PREPARACIÓN DEL RECUBRIMIENTO

ULTRATHERM ALTA TEMPERATURA 350, se suministra en un solo envase. Mezclar y agitar hasta que quede homogéneo.

USOS APROPIADOS:

Recomendado como pintura de mantenimiento para servicio de alta temperatura como chimeneas, hornos, escape de motores, silenciadores, equipos con rango de temperatura de hasta 350 °C de operación continua y hasta 400°C de operación intermitente.

PROPIEDADES DE RESISTENCIA:

- Temperatura Hasta 350 °C (exposición continua)
- Temperatura Hasta 400 °C (exposición discontinua)
- Viscosidad - Norma ASTM D 56
Resultado: 90-95 KU

RENDIMIENTO:

Espesor recomendado

1 GAL	1.0 mils	2.0 mils
	59.90 m ²	29.80 m ²

Nota: Los resultados obtenidos son teóricos. Considerar pérdidas referentes al tipo de estructura.

TIEMPOS DE SECADO A 25°C

Secado Tacto: 40 minutos

Secado al tacto duro: 4 horas

Repintar mínimo: 2 horas

Para servicio: 12 Horas

Los tiempos de secado dependen de la temperatura ambiente, superficie, humedad relativa y del espesor de la película húmeda. En condiciones diferentes a lo indicado, consultar con el departamento de Asistencia Técnica.

VOLUMEN	PRODUCTOS
1	ULTRATHERM ALTA TEMPERATURA 350
Diluyente	UNIDIL 550

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Toda superficie debe estar completamente seca y libre de elementos contaminantes antes de proceder al pintado. Eliminar aceites y grasas con los solventes apropiados según Norma SS PC-SP1.

AMBIENTE	TIPO DE LIMPIEZA
Acero en ambiente normal	Limpieza con chorro abrasivo al grado comercial. Norma SSPC-SP6
Acero en ambiente agresivo	Limpieza con chorro abrasivo al grado metal casi blanco SSPC-SP10

Nota: La durabilidad de la pintura dependerá de una buena preparación de superficie.

Primer Recomendado: UNIZINC 1000 ZINC INORGÁNICO.

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo siguiente es una guía. El cambio en presiones y tamaño de boquillas puede variar dependiendo de las características de atomización del equipo. Antes de usar, siempre purgar el equipo de aplicación con los solventes recomendados.

Equipo Airless	
Bomba	30 : 1
Presión	1200 - 1800 psi
Manguera	3/8" (9.52 mm) ID
Boquilla	0.013"-0.015"
Filtro	Malla 60
Dilución	Hasta un 10% por volumen total.

Equipo Convencional

Pistola	DEVILBLIS JGA502
Boquilla de fluido	E
Presión de atomización	60 - 65 psi
Presión de fluido	10 - 20 psi
Dilución	Hasta un 12% por volumen total

CONDICIONES DE APLICACIÓN:
Temperatura de Superficie: 5°C - 40°C
Temperatura Ambiente: 5°C - 40°C
Humedad Relativa: menor a 85%

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Los productos contienen solventes volátiles e inflamables, por lo que recomendamos usarlos en ambientes con adecuada ventilación. Asimismo, recomendamos tomar las precauciones necesarias para evitar cercanía a fuentes de calor, llama o chispas eléctricas o magnéticas. Evitar la concentración de vapores. Usar ropa de seguridad y evitar el contacto con la piel y ojos.

