

NOMBRE DEL PRODUCTO	RECUBRIMIENTO PARA ALTAS TEMPERATURAS (260° - 560°C)
DEFINICIÓN TÉCNICA	<i>SILICON</i>

PRINCIPAL CAMPO DE EMPLEO	Se usa principalmente como un acabado de aluminio para proteger superficies metálicas a altas temperaturas, tales como chimeneas, intercambiadores de calor, calderas, tuberías de vapor de agua y otros equipos donde se desee de resistencia a la temperatura entre el rango de 260° C a 560° C
CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES	Acabado brillante, color aluminio tipo leafing que le confiere acabados con excelente apariencia, reflectancia, impermeabilidad y resistencia al medio ambiente, principalmente a los rayos ultravioleta del sol. Cumple con la especificación Pemex RE-30 Tipo B de acuerdo a norma 4.411.01.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS COLOR BLANCO	Diluyente	No requiere
	Densidad	0.92+- 0.03 Kg/lit
	% No volátiles en volumen	30 %+-1
	Secado duro (Curado)	
	150 °C	16 hrs máximo
	205 °C	5 hrs máximo
	260 °C	1 hrs máximo
	315---538 °C	1 hr máximo
	Color	Aluminio
	Primario recomendado	No requiere
Rendimiento teórico a 1 mils de espesor seco	13.4 m2/lit	
Rendimiento práctico a 1.5 mils de espesor seco.....	8.9 m2/lit	
Espesor seco recomendado en mils	1.5 mils	
Espesor húmedo recomendado en mils.....	4.41 mils	
Exposición		Humos y Vapores
Ácidos diluidos		Regular
Álcalis diluidos		Regular
Solventes		Regular
Sales		Buena
Agua		Excelente

Todas las indicaciones de nuestros boletines son fruto de nuestra experiencia y conocimiento, por lo que pueden tomarse como optimas orientaciones. Pero debido a que en la preparación y aplicación de los materiales intervienen múltiples factores ajenos a nuestro control, el usuario final deberá comprobar elaborando una muestra previa en sus instalaciones, el resultado final obtenido con este producto, asumiendo la responsabilidad de su aplicación.

Manual Técnico

IC-PRE30B09

PREPARACION GENERAL DE LA SUPERFICIE

LIMPIEZA: Toda la superficie deberá estar libre de defectos. Elimine cualquier residuo de aceite, grasa, polvo o cualquier otro contaminante de la superficie con trapos limpios y mojados con solvente de limpieza de acuerdo a las normas SSPC-SP-1.

ACERO.- Requiere limpieza con chorro abrasivo a metal blanco. Aplique, deje secar al aire por lo menos 1 hora y comience a incrementar la temperatura en los intervalos de tiempo recomendados.

Agite Vigorosamente el RE-30 "B" hasta obtener una consistencia uniforme, filtre antes de aplicar. Debe ser aplicado directamente sobre el acero desnudo. Preparado apropiadamente. No requiere de primarios ni acabados, sin embargo una capa adicional de RE - 30 "B" mejorará notablemente el tiempo de vida de servicio.

No diluya. No lo requiere.

CONDICIONES DE APLICACION

TIEMPOS DE CURADO

MEDIO	NORMAL	MÍNIMO	MÁXIMO	Temperatura	Duro
Material	18°-30° C	4° C	43 ° C	150° C	16 horas
Superficie	18°-30° C	5° C	75 ° C	205° C	5 horas
Ambiente	15°-30° C	4° C	50 ° C	260° C	1 horas
Humedad	35 %-65 %	10%	85 %	315-538° C	1 horas

1. NO aplicar a menos que la temperatura de superficie, esté 3° C arriba del punto de rocío.
2. Fuera de la condición "NORMAL" se requerirán técnicas especiales de aplicación y/o adelgazamiento

NOTA: Estos tiempos son a 38 micras (1.5 mils) de espesor de película, espesores más altos, alargaran el tiempo de curado.

ASPERSION CONVENCIONAL

PISTOLA
Binks No.18 ó 62
DeVilbiss JGA 510
Diámetro de Manguera: 3/8" D.I.
Tamaño de Boquilla D.I 0.043"
Tanque con medidor de presión

Orificio
67
E

Boquillas
63 PB
704

BROCHA Y RODILLO: No es recomendable su aplicación con estas herramientas.

PRECAUCIÓN: Este Producto Contiene Solventes Inflamables, Manténgase Fuera Del Alcance De Chispas O Flama. El Personal De Aplicación Deberá Usar Equipo De Protección Tal Como Guantes, Mascarilla De Respiración, Goggles, Etc. Estas Instrucciones No Intentan Ser Restrictivas Pues El Trabajo En Campo Es Diferente, Por Lo Tanto Pintu Sayer, No Asume Ninguna Responsabilidad Sobre Los Resultados De Rendimiento, Comportamiento O Daño Que Pudiera Causar Esta Emisión, Sin La Supervisión De Campo Correspondiente.

Todas las indicaciones de nuestros boletines son fruto de nuestra experiencia y conocimiento, por lo que pueden tomarse como optimas orientaciones. Pero debido a que en la preparación y aplicación de los materiales intervienen múltiples factores ajenos a nuestro control, el usuario final deberá comprobar elaborando una muestra previa en sus instalaciones, el resultado final obtenido con este producto, asumiendo la responsabilidad de su aplicación.