



# SILVER HEAT T3

## PINTURA PARA ALTA TEMPERATURA

### DESCRIPCION

SILVER HEAT T3, está formulada con resina del tipo alquídico modificado y aluminio, y esta diseñada para soportar calor en equipos y estructuras metálicas que están constantemente sometidos a temperaturas hasta 665° F (300° C) otorgando al metal una larga protección.

### USOS DEL PRODUCTO

SILVER HEAT T3, se aplica directamente sobre la superficie a proteger, en equipos tales como calderos, pre calentadores, tuberías de vapor, chimeneas, etc.

La pintura SILVER HEAT T3 para alta temperatura, ha sido ensayada durante muchos años con gran éxito en el campo industrial.

### PROPIEDADES TIPICAS

Vehículo	Alquídico modificado
Sólidos en volumen	45% +/- 1
Sólidos en peso	54% +/- 2
Contenido de volátiles (VOC)	Para color puro, sin reducción: 469 gr. /lt.
Color	Aluminio brillante
Numero de componentes	Uno (1)
Presentación	Envases de un (1) galón
Espesor seco recomendado	1.0 mil (2 mils húmedos)
Rendimiento práctico	Para máxima protección usar dos manos 66 m2/gln. a 1.0 mil por capa, sin considerar pérdidas por aplicación El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y el estado de la superficie
Resistencia al calor	Hasta 665° F (300° C)

### TIEMPOS DE SECADO, a 3.0 mils húmedos, 25° C y 50 % de humedad relativa\*

Al tacto	½-1 hora
Repintar	4 horas

\*Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad relativa y del espesor aplicado.

### PREPARACION DE SUPERFICIE

#### SUPERFICIES NUEVAS

Remover la costra de laminación (mill scale) en superficies de hierro nuevas, grasa, óxido, suciedad o cualquier otra materia extraña por medio de un cepillo de alambre hasta conseguir la limpieza completa de la superficie.

Para óptimos resultados efectuar una limpieza según norma PSC-SP-6 o arenado comercial.

#### REPINTADO

Remover todas las trazas de pintura suelta antes de aplicar. Aplicar SILVER HEAT T3, directamente sobre el metal, sin necesidad de imprimante.

### PREPARACION DEL PRODUCTO

Agitar bien la pintura usando una paleta, antes de aplicar. Evitar el uso de un agitador mecánico ya que una agitación demasiado enérgica puede afectar el nivelamiento y el brillo metálico de la pintura.

Última revisión, setiembre 2014



# SILVER HEAT T3

## PINTURA PARA ALTA TEMPERATURA

### METODOS DE APLICACION

Aplicar SILVER HEAT T3 en capas delgadas y parejas, ya que de lo contrario se ampollará y desprenderá, debido a la formación de gases como resultado de la lenta combustión del vehículo resinoso.

- BROCHA Y/O RODILLO

No se requiere dilución. Usar la pintura tal y como queda después de la mezcla.

- PISTOLA CONVENCIONAL

No requiere dilución.

Equipo de Vilbiss o similar, casquillo 704, pico de fluido E, F, FF, presión de atomización 50 psi, presión de pintura 15 – 20 psi.

- PISTOLA AIRLESS

No requiere dilución. Equipo Graco o similar, orificio 0.015" – 0.017", presión de pintura 2000 – 2500 psi.

### CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

- TEMPERATURA AMBIENTE: Mínima: 5° C-Máxima: 40° C
- TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE: Mínima: 5° C-Máxima: 40° C
- HUMEDAD RELATIVA: Mínima: 10%-Máxima: 85%

La temperatura de la superficie deberá estar como mínimo 3° C por encima del punto de rocío.

### SISTEMAS RECOMENDADOS

Aplicar SILVER HEAT T3 directamente sobre la superficie metálica limpia y fría. Se puede utilizar como base anticorrosiva el producto GREY HEAT SP, que contiene polvo de zinc en su composición. No debe usarse ningún otro tipo de anticorrosivo, ya que estos no están formulados para resistir altas temperaturas.

- **Acero, directo sobre el metal, a dos manos**

1-2 capas de SILVER HEAT T3 a 1 mil por capa

- **Acero, con anticorrosivo zinc inorgánico (hasta 300° C)**

1 capa de ZINC SILICATO 060 IZ a 2-3 mils

1-2 capas de SILVER HEAT HT a 1 mil por capa

- **Acero, con anticorrosivo alquídico con polvo de zinc (hasta 260° C)**

1-2 capas de GREY HEAT SP a 1.5 mils

1-2 capas de SILVER HEAT HT a 1 mil por capa

### CONDICIONES DE ALMACENAJE

Doce (12) meses sin usar y a condiciones normales de almacenamiento, en ambiente fresco y ventilado.

Última revisión, setiembre 2014