

KELCOT AT-500

SILICONA ALTA TEMPERATURA

DESCRIPCION

Sistema de siliconas modificadas, especialmente desarrollado para servicios de temperaturas continuas de hasta 500 °C.

Posee muy buena resistencia al exterior en ambientes industriales y marinos.

Debido a su muy buena elasticidad, la que perdura por largo tiempo, resiste bruscos cambios térmicos.

Puede aplicarse directamente sobre acero adecuadamente preparado o sobre una base de KELCOT ZS-2000 para aumentar la propiedad anticorrosiva.

CAMPOS DE APLICACIÓN

En la industria petrolera, petroquímica, química, alimenticia, metalúrgica, de energía, siderúrgica, naval, aeronáutica, etc., en chimeneas, intercambiadores de calor, columnas de craqueo, tuberías, cañerías, etc.

PROPIEDADES FISICAS

VEHICULO	Silicona acrílica modificada
PIGMENTACION	Aluminio laminar, silicato de magnesio, dióxido de silicio, etc.
SOLVENTES	Xileno, butanol.
COLOR	Aluminio y negro.
ACABADO	Mate
PESO ESPECIFICO(ASTM-D-891-95)	1,04 ± 0,05 kg/l
SOLIDOS EN PESO(IRAM -1109- A8)	42 ± 1 %
SOLIDOS EN VOLUMEN	30 ± 1 %
V.O.C.	430 ± 10 gr/l
ESPESOR PELICULA SECA	25 µ por mano
ESPESOR HUMEDO	80 µ por mano
CANTIDAD DE MANOS	1 o 2
RENDIMIENTO TEORICO	12 m ² /l para 25 µ de película seca
COMPONENTES	1
TIEMPO DE SECADO	
TACTO	2 horas
DURO	6 horas
TOTAL	1 hora a 180 °C
PERIODO DE REPINTADO	Mínimo 3 horas

FONDO RECOMENDADO KELCOT ZS-2000

ESMALTES DE ACABADO N/C

TIEMPO DE ALMACENAJE

12 meses en sus envases originales y adecuadas condiciones de almacenaje

Los datos consignados fueron tomados a 25 °C y 75 % de humedad relativa ambiente

PRESENTACION En envases de 1, 4, 10 y 20 litros

PREPARACION DE SUPERFICIES

GENERAL

Eliminar completamente sales solubles (principalmente cloruros y sulfatos) lavando con abundante agua dulce a presión. Remover grasas, aceites y suciedad lavando con soluciones deterativas, seguido de enjuague con agua dulce. Los cantos vivos, cordones de soldadura, exfoliaciones, grietas, etc. deben redondearse o eliminarse utilizando amoladoras y discos abrasivos. El óxido debe eliminarse por alguno de los siguientes métodos: cepillado, rasqueteado, picareteado manual o mecánico, arenado, granallado, etc.

ACERO

EXPOSICION SEVERA

Para obtener un óptimo rendimiento, limpiar con chorro abrasivo a grado Sa 2½ (metal casi blanco). Para eliminar óxido con mala adherencia, escamas de laminación o revestimientos anteriores deteriorados realizar chorreado comercial (Sa 2), limpieza mecánica (St 3) o manual (St 2).

MEZCLADO

Mezclar íntegramente el contenido del envase cuidadosamente con movimientos circulares ascendentes hasta uniformidad de color y consistencia. Diluir según método de aplicación.



APLICACIÓN

Términos prácticos: aplicar entre 5 y 40 °C.
La superficie debe estar completamente limpia y seca con una temperatura que esté por lo menos 3°C por encima del punto de rocío.

NOTA: Este es un producto que forma película a temperatura ambiente, permitiendo el manipuleo del elemento pintado en un periodo corto de tiempo, aunque la película alcanza su máxima dureza solamente luego de ser sometida a temperaturas de aproximadamente 300°C.

TABLA PUNTO DE ROCIO

		TEMPERATURA AMBIENTE								
		0	5	10	15	20	25	30	35	40
HUMEDAD RELATIVA	30	-14.3	-10.2	-6.9	-2.9	1.3	5.2	9.2	13.7	18.0
	35	-12.1	-8.6	-4.7	-0.8	3.4	7.4	12.0	16.1	20.6
	40	-10.8	-7.3	-3.1	0.9	5.4	9.5	14.0	18.2	23.0
	45	-9.6	-5.7	-1.5	2.6	7.0	11.7	16.0	20.2	25.2
	50	-8.4	-4.4	-0.3	4.1	8.6	13.3	17.5	22.2	27.1
	55	-7.4	-3.2	1.0	5.6	10.4	14.8	19.1	23.9	28.9
	60	-6.5	-2.1	2.3	6.7	11.9	16.2	20.6	25.3	30.5
	65	-5.4	-1.0	3.3	8.0	13.0	17.4	22.0	26.8	32.0
	70	-4.5	-0.2	4.5	9.1	14.2	18.6	23.3	28.1	33.5
75	-3.6	0.9	5.6	10.4	15.4	19.9	24.7	29.6	35.0	
80	-2.8	1.9	6.5	11.6	16.5	21.0	25.9	31.0	36.2	

DILUCION

PINCEL	Diluyente DC-800, no es necesario
RODILLO	Diluyente DC-800, hasta 10 %
SOPLETE CONVENCIONAL	Diluyente DC-800, entre 10 % y 20 %
SOPLETE AIRLESS	Diluyente DC-800, no es necesario.

EQUIPO RECOMENDADO

PINCEL	Cerdas natural o sintéticas de buena calidad
RODILLO	Cubierta natural o sintética de buena calidad

SOPLETE CONVENCIONAL

	Modelo	Boquilla	Atomizado	Presión
PRESION	Binks #18	66	16 oz/min	40-60 psi.
	De Vilbiss MBC-510	FX o FF	16 oz/min	40-60 psi.
SIFON	Binks #18	66	---	40-60 psi.
	De Vilbiss MBC-510	EX	---	40-60 psi.

SOPLETE AIRLESS

Modelo	Relación de bomba	Presión de fluido		
			Boquilla	Filtro
Gracco Bulldog	30:1	2000-3000 psi.	.011-.013	60 #
De Vilbiss Huskie	33:1	1600-2400 psi.	.011-.013	60 #

SEGURIDAD E HIGIENE

Producto inflamable.
Mantener lejos del calor o llama.
En recintos cerrados dos utilizar equipos eléctricos antiexplosivos, máscaras para aire fresco, equipos autónomos y extractores para mantener los vapores de solvente dentro de los límites de seguridad.
Conservar el envase bien cerrado.
Evitar la inhalación de vapores y el contacto prolongado con la piel.
En caso de contacto lavar con abundante agua fresca.
Si entra en contacto con los ojos, lavarlos inmediatamente con agua y consultar al médico.
Puede afectar el sistema nervioso causando mareos, náuseas y dolor de cabeza.
Puede causar reacción alérgica en la piel e irritación de ojos.

N/C no corresponde

Las recomendaciones y sugerencias relacionadas con el uso de nuestros productos están hechas de buena fe y acordes al estado actual de nuestros conocimientos. Garantizamos la calidad permanente de los mismos según nuestras especificaciones pero no podemos garantizar sus propiedades específicas o aptitud para su uso determinado.

Fecha última revisión: 05 de marzo de 2009