

RECUBRIMIENTOS QUIMICOS **EDERLITA, S.L**
Fabrica de Pinturas Industriales, Navales,
Decorativas, Masillas y Recubrimientos Especiales.

TECNO – EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

ACABADO ESMALTE : SI-350

DESCRIPCIONES GENERALES DE PRODUCTO:

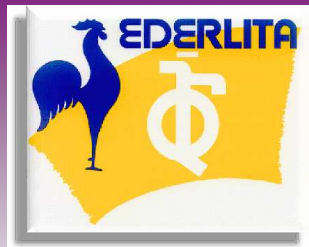
El Acabado esmalte “SI-350” esta compuesto a base de combinaciones de polímeros silicónicos y pigmentos de la máxima solidez.

Esta especialmente indicado para recubrir superficies metálicas que estén expuestas a temperaturas medio-altas (350 °C). Tiene una excelente resistencia a los ácidos y álcalis, remarcable a los vapores industriales severos.

El acabado esmalte SI-350 soporta con excelentes resultados la acción de los agentes atmosféricos y muy en particular la niebla salina y el agua de mar.

Su empleo esta especialmente indicado en toda clase de construcciones metálicas tales como: guarda calores, maquinaria, equipos, radiadores, escapes motores marinos, motores de maquinaria agrícola , salidas de gases etc.

El Acabado esmalte “ SI-350” se fabrica en determinados colores RAL y bajo demanda los demás colores. En aplicaciones para resistencia térmica superior a 300°C consultar gama de colores disponible



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS **EDERLITA, S.L**
Fabrica de Pinturas Industriales, Navales,
Decorativas, Masillas y Recubrimientos Especiales.

TECNO – EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

ACABADO ESMALTE : SI-350

INDICACIONES DE APLICACIÓN DE PRODUCTO:

CONDICIONES Y TEMPERATURA DEL SUBSTRATO :

- La temperatura del sustrato debe estar al menos 3°C por encima del punto de rocío.
- Evitar temperaturas excesivamente altas y exposición directa a luz solar intensa >=50°C.
- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 5°C durante la aplicación y el secado

PREPARACION DE SUPERFICIES:

- Acero chorreado a ISO Sa 3 (recomendado), mínimo Sa 2 1/2 según Norma UNE 8501-01:2.002
- Chorreado con granalla angular (50 % mínimo) hasta grado Sa 2 1/2 ISO 8501-01:2.002, con una rugosidad media correspondiente al grado BN9a del Rugotest N.3, o al grado 2 G/S del Keane Tatot Comparator, o Medium (G) del ISOComparator.
- El perfil de chorreado Rz deberá comprenderse entre 15 y 35 µm y deberá realizarse con granalla metálica.
- Aplicar únicamente sobre superficies metálicas imprimadas, debidamente utilizando la capa de imprimación adecuada para cada tipo de superficie.
- Muy importante respetar el tiempo mínimo de secado de la capa inferior dependiendo de la temperatura ambiental, del sustrato, y la humedad ambiental.
- Eliminar cualquier resto de grasa o aceite de la superficie a recubrir, eliminar el polvo depositado, en caso de encontrarse capas de pintura antiguas es conveniente saber de que naturaleza están compuestas para evitar posibles incompatibilidades, eliminar toda pintura antigua que presente fallas de adherencia sobre el sustrato.

FONDOS ADECUADOS Y COMPATIBLES:

ADECUADOS: : Fosfazinc 350, Zinc-Rich CC.1

COMPATIBLES: Fosfapox.

INSTRUCCIONES DE USO:

- Agitar enérgicamente antes de aplicar , preferentemente agitación mecánica.
- La temperatura de la pintura es conveniente que sea similar a 20°C con el fin de no tener que añadir disolvente en exceso para obtener una viscosidad adecuada de aplicación.

SISTEMA DE APLICACIÓN RECOMENDADA:

- Preferentemente a pistola en cualquiera de sus versiones pudiéndose aplicar a brocha o rodillo perfectamente.

INSTRUCCIONES APLICACIÓN INDICACION MAX DISOLVENTE PERMITIDO:

TIPO DE DISOLVENTE ADECUADO: DISOLVENTE SINTETICO

-A BROCHA O RODILLO: Viscosidad de suministro max 5%.

-A PISTOLA AEROGRAFICA: 15%

Paso de boquilla: 1.5 mm

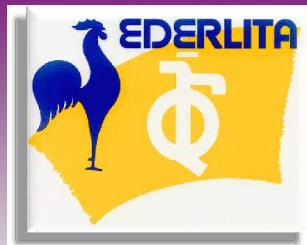
Presión de aire: 2-3 atmósferas

-A PISTOLA AIRLESS: 10%

Paso de boquilla: 0.33 mm

Presión de la maquina: 100-120 atmósferas

-DISOLVENTE DE LIMPIEZA: Disolvente S/R o Disolvente de limpieza.



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS **EDERLITA, S.L**
Fabrica de Pinturas Industriales, Navales,
Decorativas, Masillas y Recubrimientos Especiales.

TECNO – EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

ACABADO ESMALTE : SI-350

PROPIEDADES FISICO QUIMICAS DE PRODUCTO TOMADAS A 20°C Y 65% DE HR:

COLORES: Ral , Ncs , Une , todos los colores normalizados mundialmente y colores según muestra bajo demanda para resistencia térmica por encima de 300°C consultar la gama de colores disponible.

GRADO DE BRILLO: Brillante o Semibrillante y mate.

TIEMPOS DE SECADO: Datos tomados a 21 °C y 60 % de H.R.

POLVO: 1 - 1½ horas.

TACTO: 1 - 2 horas.

TOTAL: 3 - 4 horas.

EN ESTUFA: 30 min a 80 °C.

INTERVALO DE REPINTADO :

TEMP SUBSTRATO	5°C	20°C	40°C
MINIMO	24 HORAS	8 HORAS	4 HORAS
MAXIMO	NO	NO	NO

DENSIDAD : De 1.100 a 1.350 gr / lt, s/ color.

SÓLIDOS EN PESO : 60% +/- 2% aprox según color.

V.O.C: 467 gr/L

RENDIMIENTO : Sobre fondos preparados y espesor recomendado:

En laboratorio: 10 - 12 m².

Practico: 8 - 10 m².

VISCOSIDAD SUMINISTRO: De 130 a 160 seg. (Copa Ford nº 4).

ESPESOR EN MICRAS RECOMENDADO: 25 - 40 S/Sistema de aplicación.

MINIMO: 20 micras.

MAXIMO: 50 micras.

Esta información se basa en nuestra experiencia y se da de buena fe, sin que ello implique responsabilidad alguna sobre la correcta aplicación de nuestros productos ni sistemas de aplicación. Este producto puede variar sus características sin previo aviso.