



**Sumaré**

# HEAT-FLEX® HI-TEMP 1200

194.0070

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		Revisão de 11/2013																												
<b>DESCRIÇÃO DO PRODUTO</b>	<b>USOS RECOMENDADOS</b>																													
<p>HEAT-FLEX® HI-TEMP 1200 é uma tinta monocomponente, baixo VOC, alto sólidos, alta camada formulada para prevenir a corrosão de aço carbono ou aço inoxidável sob isolamento térmico.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Resiste a corrosão sob isolamento</li><li>• Resiste à craqueamento por tensão e corrosão</li><li>• Aplicação em superfícies aquecidas até 260°C</li><li>• Resiste a temperaturas operacional criogênicas até 649°C</li><li>• Não é necessário aquecimento para a cura e para promover resistência a corrosão</li><li>• Primer e acabamento, monocomponente</li><li>• Não há intervalo máximo de repintura</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Aplicação direta no aço carbono ou aço inoxidável</li><li>• Como revestimento para pintura isolamento térmico</li><li>• Serviço cíclico até 649°C</li><li>• Aceitável para o uso em equipamento criogênico</li><li>• Para uso em superfícies de aço devidamente preparado, isoladas ou não isoladas:<ul style="list-style-type: none"><li>◆ Usinas</li><li>◆ Refinarias</li><li>◆ Indústrias químicas</li><li>◆ Marítimo e Offshore</li><li>◆ Papel e Celulose</li></ul></li></ul>																													
<b>CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO</b>																														
<p><b>Aspecto :</b> Fosco</p> <p><b>Cores :</b> Cinza</p> <p><b>Sólidos por peso da mistura :</b> 81 % ± 2</p> <p><b>Sólidos por volume da mistura :</b> 57 % ± 2</p> <p><b>VOC (Método EPA 24) :</b> 375 g/L</p> <p><b>Espessura seca recomendada por demão :</b> 125 a 150 micrometros. <i>Recomendação 2 demãos.</i></p> <p><b>Rendimento teórico por galão :</b> 16,4 m<sup>2</sup> na espessura seca de 125 micrometros. <b>Importante:</b> O rendimento teórico é calculado com base nos sólidos por volume e não inclui perdas devidas à rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, métodos de aplicação, técnica do aplicador, irregularidades de superfícies, perdas de material durante a preparação, respingos, diluição em excesso, condições climáticas e espessura excessiva do filme aplicado. <b>Considerar todas as perdas para calcular a quantidade de tinta a ser utilizada.</b></p> <p><b>Peso aproximado por galão :</b> 6,948 kg</p> <p><b>Vida útil em estoque :</b> 15 meses</p> <p><b>Condições de armazenagem :</b> Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries, e de umidade, sob temperaturas que não ultrapassem 40°C.</p>	<p><b>Diluyente recomendado :</b> Não recomendado*</p> <p>* <b>Observação:</b> Caso seja necessária diluição para aplicação em aço quente, recomenda-se o uso de DILUENTE #913 até 5% em volume.</p> <p><b>Tempo de secagem:</b></p> <table><thead><tr><th></th><th>10°C</th><th>25°C</th><th>49°C</th></tr></thead><tbody><tr><td><b>Ao toque :</b></td><td>30 minutos</td><td>20 minutos</td><td>10 minutos</td></tr><tr><td><b>Ao manuseio :</b></td><td>90 minutos</td><td>60 minutos</td><td>30 minutos</td></tr><tr><td><b>Para operação:</b></td><td>24 horas*</td><td>24 horas</td><td>24 horas</td></tr></tbody></table> <p>*Espessuras maiores influenciam no tempo de secagem e aumentam o tempo para operação. Os tempos de secagem dependem das temperaturas ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições diferentes da normalidade, recomendamos consultar a Assistência Técnica da Sumaré.</p> <p><b>Intervalo entre demãos :</b> Para aplicar uma segunda demão ou para aplicação da demão subsequente do produto recomendado no esquema de pintura, devem ser observados os intervalos entre demãos.</p> <table><thead><tr><th>Temperatura</th><th>Mínimo</th><th>Máximo</th></tr></thead><tbody><tr><td>10°C</td><td>3 horas</td><td>-</td></tr><tr><td>25°C</td><td>2 horas</td><td>-</td></tr><tr><td>49°C</td><td>1 hora</td><td>-</td></tr></tbody></table> <p><b>Resistência ao calor seco :</b> Temperatura máxima de 649°C, conforme ASTM D 2485. <b>Nota:</b> Revestimentos orgânicos podem sofrer alteração de cor quando expostos ao calor, em temperaturas superiores a 60° C.</p>			10°C	25°C	49°C	<b>Ao toque :</b>	30 minutos	20 minutos	10 minutos	<b>Ao manuseio :</b>	90 minutos	60 minutos	30 minutos	<b>Para operação:</b>	24 horas*	24 horas	24 horas	Temperatura	Mínimo	Máximo	10°C	3 horas	-	25°C	2 horas	-	49°C	1 hora	-
	10°C	25°C	49°C																											
<b>Ao toque :</b>	30 minutos	20 minutos	10 minutos																											
<b>Ao manuseio :</b>	90 minutos	60 minutos	30 minutos																											
<b>Para operação:</b>	24 horas*	24 horas	24 horas																											
Temperatura	Mínimo	Máximo																												
10°C	3 horas	-																												
25°C	2 horas	-																												
49°C	1 hora	-																												



**Sumaré**

# HEAT-FLEX® HI-TEMP 1200

194.0070

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO		Revisão de 11/2013
<b>PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE</b>	<b>CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO</b>	
<p>A superfície deverá estar íntegra e em condições perfeitas. É necessária a remoção completa de óleos, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e materiais estranhos, para assegurar a aderência satisfatória. Para remover a oleosidade da superfície use solução de SUMACLEAN WB ou panos limpos embebidos em DILUENTE 905.</p> <p><u>Aço Carbono</u> Mínima preparação de superfície é jateamento comercial SSPC-SP6/NACE 3. Jatear toda a superfície usando abrasivo angular para o perfil ideal da superfície (perfil de 40-60 microns). Se o preparo SSPC-SP6/NACE 3 não for possível, é aceitável limpeza com equipamento elétrico segundo SSPC-SP 11 ( perfil de 25-60 microns). Limpeza manual SSPC SP 2 ou elétrica SSPC SP 3 também são aceitáveis* quando não é possível SSPC SP 6 ou SSPC SP 11.</p> <p>* Onde SSPC SP 2 ou SP 3 são usados a temperatura seca máxima recomendada é de até 537°C.</p> <p><u>Aço Inox</u> Para aço inoxidável utilizar limpeza com solvente SSPC-SP1. Não utilizar solventes clorados. Granalhas de óxido de alumínio são igualmente aceitáveis para o uso.</p>	<p><b>Temperatura da superfície :</b> mínima ..... 10°C máxima ..... 260°C</p> <p>A temperatura da superfície deverá estar no mínimo 3°C acima da temperatura do ponto de orvalho.</p> <p><b>Temperatura da tinta e ar:</b> mínima ..... 10°C máxima ..... 49°C</p> <p><b>Umidade relativa do ar :</b> Máximo 85%.</p>	
<b>EQUIPAMENTOS PARA A APLICAÇÃO</b>	<b>INSTRUÇÕES PARA A APLICAÇÃO</b>	
<p>Os dados abaixo servem como guia. Podem ser utilizados equipamentos similares. Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização.</p> <p>Antes da aplicação esteja seguro de que os equipamentos e respectivos componentes estejam limpos e nas melhores condições. Purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação da tinta.</p> <p><b><u>Pistola airless :</u></b> Pressão ..... 2700 - 3000 psi Mangueira ..... 3/8" de diâmetro interno Bico ..... 0,017" a 0,019" Filtro ..... malha 60 Diluição ..... Não recomendado</p> <p><b><u>Pistola convencional :</u></b> Pistola ..... Graco 700N Bico de fluido ..... 0,45"-0,55" Capa de ar ..... 20 cfm Pressão de atomização ..... 50 psi Pressão no tanque ..... 20 a 30 psi Diluição ..... Não recomendado</p> <p><b><u>Trincha :</u></b> Usar trincha com cerdas chinesa para pequenas áreas. Diluição ..... Não recomendada</p> <p><b><u>Rolo :</u></b> Usar rolos de lã de carneiro ou de lã sintética apenas para pequenas áreas. Diluição ..... Não recomendada</p> <p><b>Limpeza dos equipamentos :</b> Utilizar DILUENTE 905</p>	<p><b>Preparação:</b> Agite o conteúdo do recipiente, vigorosamente, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo da lata.</p> <p><b>Aplicação :</b> Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas.</p> <p>Quando aplicar por pulverização, faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.</p> <p>Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada.</p>	
<b>INSTRUÇÕES PARA DESCARTE DAS EMBALAGENS</b>		
<p>Descontamine a embalagem vazia, lavando-a com o mesmo solvente utilizado na limpeza dos equipamentos. Após a descontaminação, envie para reciclagem.</p>		
<p><i>As informações contidas nesta ficha decorrem de dados compilados para sua ajuda e orientação e são baseados em nossa experiência e conhecimento. Tendo em vista, porém, que fatores como preparação de superfície e aplicação nem sempre estão sob nosso controle e subordinam-se à obediência rigorosa das especificações estabelecidas, eximimo-nos de qualquer responsabilidade relativa a rendimento, desempenho ou danos de qualquer natureza.</i></p>		