

HOJA DE DATOS TÉCNICOS

REVESTIMIENTO PARA ALTA TEMPERATURA EN POLVO SERIE 654



Descripción

Este revestimiento en polvo a base de silicona está diseñado para uso en aplicaciones de alta temperatura. Contiene una mezcla de resinas y pigmentos que proporcionen un funcionamiento del revestimiento hasta temperaturas máximas de 650 ° C.

Este producto está diseñado para ser un revestimiento liso o texturado para sustratos de acero y aluminio. La serie 654 se puede formular en la gama de lustre de 35-45 a 60° solamente en tonos de la tierra y los colores oscuros.

Beneficios

- características mejoradas de carga y manipulación
- permite películas mas delgadas
- excelente fluidez y nivelación sobre una amplia gama de espesores de película
- buen desempeño a 538°C
- excelente resistencia a rayos UV para uso en exteriores
- diseñado para ser más compatible con otros revestimientos y para reducir la contaminación cruzada*

*Se recomienda probar la compatibilidad con otros productos que usted utiliza antes de comprar

Especificaciones

Tiempo de curado ¹ (temperatura del sustrato)	15 min. a 204°C ○ 9 min. a 218°C ○ 6 min. a 232°C
Densidad	1,6 – 2,0 +/- 0,05
Rendimiento teórico (25,4µ)	4,0 – 5,1 m ² /kg
Gama de espesor de película	20-81µ
Espesor recomendado**	50µ

¹ Si revestimientos de silicona para alta temperatura no están completamente endurecido antes de ser puesto en servicio, el revestimiento puede demostrar falla como picaduras, pérdida de adhesión o la corrosión.

**camadas más gruesas no se recomiendan

Prueba de resistencia al calor

Prueba continúa a 315 ° C y 427 ° C muestra que estos productos conservan su lustre, color y la integridad física a estas temperaturas. Las pruebas realizadas en 538 ° C mostró un buen rendimiento de hasta 24 horas con una cierta pérdida de lustre durante períodos prolongados y temperaturas más altas. Las pruebas muestran una buena integridad de la película después de la exposición a 650°C.

Preparación de la superficie

Revestimientos para altas temperaturas requieren sustratos más limpios para mantener una buena adherencia entre el metal y el revestimiento. El chorreado con medios abrasivos es un método excelente de preparación de la superficie. Pretratamientos químicos son eficaces, pero deben ser enjuagados para dejar una superficie limpia, sin suciedad o residuo del limpiador. Pretratamientos de fosfato tienen sus propios límites de temperatura que deben ser observados. Póngase en contacto con su proveedor de tratamientos químicos. Sustratos también tienen límites de temperatura que deben ser observadas.

Aplicación

Aplicación electrostática a 25 ° C se recomienda. Tensiones reducidas (45 a 60 kV) pueden mejorar la uniformidad del espesor del revestimiento.

Almacenamiento

Este producto es más sensible a la temperatura que los polvos normales y debe almacenarse a temperaturas inferiores a 25°C. El almacenamiento de este producto a 20 ° C se extenderá la vida útil. Este producto es más susceptible a la absorción de humedad que otros revestimientos en polvo.

Precauciones

LEA LAS HOJAS DE DATOS DE SEGURIDAD DE MATERIALES ANTES DE USAR ESTE PRODUCTO

Debido a las propiedades electrostáticas de este material, es necesario utilizar una tolva de alimentación de fluidización con flujo de aire superior.

Limitaciones

Los datos técnicos y sugerencias para su uso en esta hoja de datos del producto son actualmente correctos a lo mejor de nuestro conocimiento, pero están sujetas a cambios sin previo aviso. Porque la aplicación y las condiciones varían y están fuera de nuestro control, no nos hacemos responsables por los resultados obtenidos en el uso de este producto, incluso cuando se usa como se sugiere. El usuario debe realizar pruebas para determinar la idoneidad del producto para el uso previsto. Nuestra responsabilidad (incluyendo la responsabilidad por incumplimiento de garantía, responsabilidad estricta extracontractual, negligencia o cualquier otra) está estrictamente limitada al reemplazo del producto o el reembolso de su precio. En ninguna circunstancia somos responsables por daños incidentales y consecuentes.

