

Revestimiento de acero inoxidable A.I.S.I. 316



sk 316 - POLIURETÁNICO

Las ventajas del Acero Inoxidable son ampliamente conocidas, cabe destacar como las principales propiedades: su alta resistencia a la corrosión, a diversos ataques químicos, resistencia a altas / bajas temperaturas e inocuidad. Ahora muchas de estas ventajas se han logrado plasmar en nuestra línea de pinturas de alto rendimiento, permitiendo dar a cualquier superficie (metálica o no metálica) no sólo la apariencia del Acero Inoxidable, sino también su alto poder anticorrosivo y demás características con una notable disminución del costo en relación a este tipo de aceros. La línea de revestimientos especiales SK 316 abarca distintas formulaciones de esmaltes que contienen una alta concentración de partículas ultra finas de Acero Inoxidable A. I. S. I. 316.

Ventajas :

- . RESISTENCIA A LOS ÁCIDOS Y ÁLCALIS
- . GRAN RESISTENCIA A PRODUCTOS QUÍMICOS, ACEITES Y GRASAS.
- . PELÍCULA DE GRAN DUREZA Y EXTREMA DURABILIDAD.
- . RESISTENCIA A LA INTEMPERIE Y LOS RAYOS U.V.
- . SOPORTAN EL LAVADO A PRESIÓN Y ABRASIÓN MODERADA.
- . RESISTEN LA INMERSIÓN EN AGUA DULCE Y SALADA.
- . PELÍCULA ALTAMENTE RESISTENTE A LA CORROSIÓN, A LA ABRASIÓN Y AL ENVEJECIMIENTO.

Los revestimientos SK-316 son MONOCOMPONENTES, es decir que se utilizan directamente de su envase, sin necesidad de mezclarlas con algún acelerante o fraguante. La forma de aplicación es muy versátil, y pueden ser aplicadas mediante cualquier método convencional de pintado, ya sea pincel, rodillo, soplete, air-less, etc. Para la dilución recomendamos la utilización del solvente SB - tipo Thinner-.

Se proveen en dos terminaciones superficiales: satinado y brillante, lo cual ofrece una variedad similar al inoxidable mate o pulido.



WWW.TRYTECH.COM.AR

Tel/Fax: (+54-11) 4298-6361
info@trytech.com.ar

Revestimiento de acero inoxidable A.I.S.I. 316



Frigoríficos y Alimenticias



Ind. Químicas



Laboratorios



Arquitectura

Preparación de superficies:

USO GENERAL: Superficies secas, desengrasadas y libres de aceites.

USO EXIGENTE: Superficies arenadas, cepilladas o lijadas

	METALES FERROSOS OXIDADOS	<p>Primer Converttech Z (rico en Zinc) - 30 micrones mínimo - + 1 capa de SK 316 - 60 micrones -</p> <p>tiempo de secado 24 Hs. entre manos.</p>
	SUPERFICIES METÁLICAS / NO METÁLICAS	<p>EXIGENCIA NORMAL: 1 capa de SK 316 - 60 micrones -</p>
		<p>ALTA EXIGENCIA: 1 capa PRIMER SK - 30 micrones - + 1 capa SK 316 - 60 micrones-</p> <p>tiempo de secado 8 hs. entre manos (aplicaciones)</p>
	SUPERFICIES METÁLICAS EN AMBIENTES ALTAMENTE AGRESIVOS	<p>1 CAPA PRIMER SK - 30 micrones - + 2 CAPAS SK 316 - 100 micrones -</p> <p>tiempo de curado 24 hs. mínimo entre manos</p>

Características físico / químicas

Esmalte base :	Resina acrílica poliuretánica	Poder cubritivo IRAM 1109:	75
Pigmento metálico principal:	Acero inoxidable A.I.S.I. 316	Método A XV/00	
Densidad a 20°C (gr/ml): según IRAM 1109	1,13	Viscosidad Stormer (23°C) IRAM 1109	79
Color:	Gris satinado / Metálico	Contenido de sólidos totales DIN 53216	53,4
Secado al tacto:	2 horas	Resistencia a la corrosión en cámara de niebla salina ASTM B - 117/97	> 1000 Hs.
Curado final:	7 a 10 días, dependiendo de las condiciones ambientales		
Espesor de la película sin chorreaduras IRAM 1218:	150 μ		
Rendimiento teórico IRAM 1109: 50 μ de película seca	6,5 m ² por litro.		

Comercializa

