

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



SK 316 H.T

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.

SK 316 HT es un revestimiento para altas temperaturas en base a esmaltes de siliconas que naturalmente funcionan en condiciones extremas casi al punto de fusión de muchos metales.

La exclusiva formulación de resinas de siliconas y pigmentos metálicos resistentes a las altas temperaturas, sumado a la carga de acero inoxidable AISI 316 en finísimas partículas se combinan en el SK 316 HT para proteger las superficies pintadas del medio agresivo industrial en regímenes operativos de hasta +600°C en servicio continuo. Además del excelente comportamiento a altas temperaturas el revestimiento es muy resistente a la corrosión y a los contaminantes propios de las industrias: petrolera, petroquímica, cerámica, metalúrgica y siderúrgica.

Debido a las características mencionadas, el SK 316 HT es recomendado para la protección de intercambiadores, cañerías, hornos, calderas, chimeneas y múltiples de escape .

Modo de aplicación y rendimientos

Se aplica convenientemente por soplete convencional y puede usarse con Air - Less, pincel, rodillo o inmersión. Posee también como ventaja destacable la característica de soportar carga electrostática, factor muy importante para piezas de producción seriada.

Es soluble en solventes aromáticos - toluol, xilol - . Las diluciones varían según su método de aplicación pero recomendamos un máximo de 80% con el diluyente SK.

Las superficies deben estar lijadas o arenadas y libres de grasitud. Para chapas doble decapado aconsejamos un fosfatizado previo para preparar el sustrato base contra la corrosión. En equipos, perfiles o chimeneas ya oxidadas cuya temperatura no exceda los 450°C se puede aplicar el esquema Converttech Z (galvanizado en frío) como primer y SK 316 HT como terminación, quedando una superficie galvanizada y protegida por períodos prolongados.

El rendimiento teórico es de 15 m² / litro para 30μ de película seca.

Período de repintado: 3 Hs mínimo.

Horneado

En piezas que no operarán inmediatamente a alta temperatura es necesario un horneado de 15' a 210 °C ó 30' a 120 °C

Para superficies grandes -chimeneas, calderas, etc.- el revestimiento debe alcanzar gradualmente la temperatura y en una hora se completará el curado final.

alta temperatura

+ 600 °C



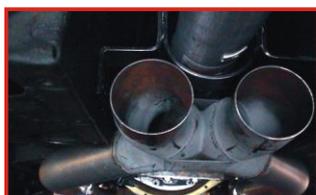
WWW.TRYTECH.COM.AR

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

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



Hornos - Calderas



Escapes



Intercambiadores



Chimeneas

Esquemas de aplicación recomendados

Ambiente	Superficie	Esquema
hasta + 400 °C	Metales a recuperar óxido + corrosión	Primer Converttech Z (2 manos = 100 μ) + SK 316 HT Temp. curado: 24 Hs entre manos
	Chapas y/o perfiles nuevos	Arenado o fosfatizado + SK 316 HT 1 aplicación (30 μ)
de + 400°C hasta +600°C	Chapas y perfiles nuevos	Arenado o fosfatizado + 2 aplicaciones SK 316 HT (60/70 micrones)
Tiempos de curado : ver "Horneado"		

Precauciones y medidas de seguridad

- Son revestimientos inflamables, almacenar en lugares frescos y ventilados y lejos de posibles fuentes de ignición.
- La aplicación debe efectuarse en espacios con buena ventilación y alejado de fuentes de ignición, usar antiparras y barbijos o máscara. No fumar durante la operación de pintado.

Características físico / químicas

Revestimiento	SK 316 HT
Esmalte Base	Resina de silicona modificada
Color	Acero Inoxidable satinado
Densidad según IRAM 1109 (20° C)	1,080 gr/cm ³ a 20 °C
Brillo IRAM 1109 B3	Mate
Tiempos de secado IRAM 1109 B4	Al tacto - 2 horas Duro: 6 horas Curado final: 15' a 210°C / 30' a 150°C
Sólidos en peso	> 40 %
Rendimiento teórico según IRAM 1109	15 m ² x litro, película seca de 30 micrones
Viscosidad IRAM 1109 A-14 (copa Ford)	25 "
Resistencia a la corrosión en cámara de niebla salina según ASTM B-117/97	> 500 Hs.

Comercializa

Los datos técnicos de este informe son el resultado de ensayos y experiencias de aplicación, que cumplen con los últimos avances del mercado. Debido a la diversidad de posibilidades en la utilización y las particularidades técnicas solo pueden ser recomendaciones de uso, por lo tanto la utilización del producto no puede derivar en ninguna obligación contractual, responsabilidad o garantía. Aconsejamos al usuario realizar ensayos preliminares con el producto necesario y ponemos a su disposición muestras gratuitas que pueden solicitarnos para testeos previos al uso constante, así como el asesoramiento gustoso del personal técnico de la compañía. En cualquier caso de reclamo nuestra garantía está limitada al producto provisto o la sustitución del mismo por uno de mejor calidad. Cualquier responsabilidad de daños consecuentes está excluida. Nuestros lubricantes están siendo mejorados según los progresos de la técnica, los datos de este informe pueden modificarse para mejorar la calidad del producto.