

**ESMALTE SILICONA
PARA ALTAS TEMPERATURAS**

GARBAR TR-60.10

INFORMACIÓN GENERAL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN

Naturaleza del producto : Producto de un componente a base de resinas silicona modificadas y pigmento de aluminio especialmente formulado para resistir altas temperaturas. Altamente impermeable y con buena resistencia a cambios bruscos de temperatura. Puede ser aplicado directamente a acero o bien sobre inorgánicos de zinc.

USOS RECOMENDADOS

Protección para acero en servicio a elevadas temperaturas (Calor seco). Recomendable especialmente en ductos, chimeneas, calderas y equipos de acero que estén expuestas a temperaturas entre 200° y 600° C en servicio continuo.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

INFORMACIÓN TÉCNICA

Color : Aluminio.
Sólidos por volumen : 32 % ± 2
Peso específico : 1.29 ± 0.01 gr/cc
Flash point : 35° C
Brillo : Semibrillo.
Resistencia química : No se recomienda en condiciones de derrames y salpicaduras de ácidos u otros agentes agresivos.
Resistencia a la temperatura : 600° C continuo.
(calor seco) : 650° C esporádico
Número de capas recomendadas : 2
Espesor seco recomendado : 38 micrones
Espesor húmedo recomendado : 118.75 micrones

Rendimiento teórico : 32 m²/gl a espesor seco recomendado.

El aumento excesivo de espesores puede provocar ampollamiento y desprendimiento cuando aumenta la temperatura.

Resistencia Dieléctrica : Baja
DATOS DE APLICACIÓN

Métodos de aplicación : Airless spray, pistola convencional, brocha en pequeñas áreas.

Diluyentes : GARBAR D-03

Dilución : entre 5 y 15% si se requiere.

TIEMPOS DE SECADO

Tiempos de secado a 20°C en condiciones recomendadas :

Seco al tacto : 4 Horas.

Seco para repintar mínimo : 15 Horas.

Seco duro : 7 Horas.

Los tiempos de secado están relacionados generalmente con la circulación de aire, temperaturas, espesor de la película recomendada. Cuando cualquiera de estos factores sufren alguna variación, se deben tomar medidas específicas.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Desengrase y limpieza utilizando solventes o detergentes industriales (SSPC- SP1). Chorreado abrasivo mínimo arenado casi metal blanco (SSPC – SP10). En caso de no ser posible el método anterior utilizar limpieza con escobilla de acero manual o mecánica (SSPC – SP2 y SSPC –SP3). En este caso, hay que tener en consideración que la resistencia a la temperatura podría ser menor.

CONDICIONES DURANTE LA APLICACIÓN

Temperatura ambiente :
Mínima : 5° C
Máxima: 40° C
Normal : 15° C – 30° C
Humedad relativa ambiente :
Mínima : 0 %
Máxima : 85 %
Normal : 10 % - 80 %

TIPOS DE ESQUEMAS RECOMENDADOS

- a.) Capas anteriores : Epóxico Rico en zinc y una capa de GARBAR TR-60.10.
 - b.) Directo al acero : dos capas de GARBAR TR-60.10.
-

ALMACENAJE

Deben cumplirse las normas chilenas. El producto debe mantenerse en un lugar fresco y bien ventilado, protegido de altas temperaturas. Los envases deben guardarse herméticamente cerrados.

SEGURIDAD Y SALUD

Utilizar el producto en condiciones de buena ventilación. No inhalar o respirar el rocío de la pintura. Al aplicar con pistola, utilizar mascarilla con filtro. Evite el contacto con la piel. Derrames del producto sobre la piel deben eliminarse de inmediato con un paño, agua y jabón. Los ojos deben ser lavados con abundante agua dulce y acudir de inmediato al médico.

DICIEMBRE 2010