



T N E M E C

ENDURA-HEAT™ DTM SERIE 1528

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Matriz multipolimérico inerte
USO COMÚN	Una formulación avanzada de química inerte y multipolimérica que brinda una protección de desempeño alto directo a metal (DTM) para acero al carbono e inoxidable en temperaturas elevadas hasta 648°C (1200°F). Sus propiedades de adherencia excepcionales le permiten aguantar ciclo térmico severo (-184°C hasta 648°C), y su compatibilidad con sustratos con preparación mínima proporcionan una alternativa viable cuando no se permite limpieza con chorro abrasivo. Su característica de alta estructura y su resistencia a las condiciones cíclicas lo hacen un sistema excelente sobre acero picado y para protección contra la corrosión por debajo del aislamiento (CUI). Aplicación por medio de spray con sus características de Dry-fall (exceso de pulverizado que cae seco) permite una aplicación rápida que ahorra mano de obra, cuando se utiliza el diluyente apropiado.
COLORES	Negro, gris, aluminio. Nota: No se deberá aplicar capa final al aluminio salvo la de sí mismo.
ACABADO	Mate
REQUISITOS ESPECIALES	Conforme con NACE SP0198-10, requerimientos SS-4, SS-5, CS-6 y CS-8.

SISTEMA DE CAPA

IMPRIMACIÓN	Autoimprimación
CAPAS FINALES	Series 1552, 1558. Nota: La Serie 1522 se puede usar como acabado sobre la Serie 1528 en aplicaciones hasta 260°C (500°F). La Serie 1558 se puede usar como acabado sobre la Serie 1528 en aplicaciones hasta 538°C (1000°F).

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO	Exposición Exterior: SSPC-SP6/NACE 3 Limpieza por chorro abrasivo grado comercial o ISO Sa 2 Limpieza por chorro abrasivo intenso con un anclaje angular mínimo de 38 µ (1,5 mils) y máximo de 75 µ (3 mils). Nota: Limpieza por chorro abrasivo generalmente produce mayor desempeño. Si las condiciones no permiten esto, la Serie 1528 se puede aplicar a superficies preparadas de acuerdo con SSPC-SP2 o SSPC-SP3 Limpieza con herramientas manuales o mecánicas en situaciones de mantenimiento en las cuales la cascarilla de laminación ya ha sido removida antes. Debajo Aislamiento: Se requiere SSPC-SP10/NACE 2 Limpieza por chorro abrasivo a metal casi blanco o ISO Sa 2 ½ Limpieza por chorro abrasivo a fondo.
ACERO INOXIDABLE	Para instrucciones específicas, póngase en contacto con Servicios Técnicos de Tnemec.
TODAS LAS SUPERFICIES	Tienen que estar limpias, secas y libres de aceite, grasa y otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	65%
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	Servicio estándar directo a metal: De 100 a 200 micrones (4,0 a 8,0 mils) por capa. Es posible que se requieran dos capas en el caso de condiciones severas. Servicio debajo de aislamiento: De 150 a 200 micrones (6,0 a 8,0 mils) por capa; mínimo de dos capas.

TIEMPO DE CURACIÓN

Temperatura	Al tacto	Para reaplicar	Para Repintar	Para poner en servicio
24 °C (75 °F)	12 horas	6 horas	24 horas	24 horas

Importante: Deje que el recubrimiento de la Serie 1528 se cure a temperatura ambiente durante 24 horas antes de ponerlo en servicio. El tiempo de curado varía con la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película.

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL

Exento de DMC:
Sin diluir: 399 g/l (3,33 lb/gal)
Diluido al 4 % (N.º 80 Diluyente): 416 g/l (3,47 lb/gal)
Diluido al 10 % (N.º 80 Diluyente): 439 g/l (3,67 lb/gal)
Diluido al 4 % (N.º 81 Diluyente): 418 g/l (3,49 lb/gal)
Diluido al 10 % (N.º 81 Diluyente): 444 g/l (3,71 lb/gal)
Diluido al 10 % (N.º 82 Diluyente): 453 g/l (3,78 lb/gal)
Diluido al 15 % (N.º 85 Diluyente): 399 g/l (3,33 lb/gal)
Diluido al 15 % (N.º 86 Diluyente): 399 g/l (3,33 lb/gal)
Diluido al 75 % (N.º 84 Diluyente): 618 g/l (5,15 lb/gal)
Nota: Este producto no cumple en los distritos de aire que no permiten la exención de dimetil carbonato (DMC).

RENDIMIENTO TEORÉTICO 96,9 m²/l a 25 micrones (1043 mils ft²/gal). Para obtener las tasas de rendimiento, consulte la sección APLICACIÓN.

NÚMERO DE COMPONENTES

Uno

EMBALAJE

Cubeta de 5 gal que rinde 11,35 l (3 gal) y 1 gal puede rendir 3,79 l (1 gal).

PESO NETO POR GALÓN

16,69 ± 0,25 lb (7,57 ± 0,11 kg)

TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

Mínimo -1 °C (30 °F) Máximo 43 °C (110 °F)

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

(Seco) Continuo: Mínimo -184 °C (-300 °F) Máximo 649 °C (1200 °F)

VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

24 meses a la temperatura recomendada de almacenamiento.

PUNTO DE INFLAMACIÓN

41 °C (105 °F)

SALUD Y SEGURIDAD

Los productos de pintura contienen ingredientes químicos considerados peligrosos. Antes de utilizar este producto, lea la etiqueta de advertencia del contenedor y la ficha técnica de seguridad para obtener información importante sobre salud y seguridad.

Manténgase fuera del alcance de los niños.

ENDURA-HEAT™ DTM | SERIE 1528

APLICACIÓN/USO

ÍNDICE DE COBERTURA

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (pie ² /gal)
Mínimo	100 (4,0)	155 (6,0)	24,2 (261)
Máximo	200 (8,0)	310 (12,0)	12,1 (130)

Permitir irregularidades en la superficie y exceso de pulverizado (overspray). El espesor de película se redondea a los 5 micrones (0,5 mils) más cercanos. La aplicación de recubrimiento por debajo del mínimo o por encima del máximo recomendado de película seca puede afectar negativamente el desempeño del recubrimiento.

MEZCLAR

Mezcle mecánicamente el contenido de cada contenedor para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo.

DILUCIÓN

Por lo general, no es necesario diluir. Si se desea diluir, consulte las opciones de dilución a continuación. **Nota:** No combine diluyentes; solo se debe usar un diluyente durante cada aplicación. Consulte las tablas a continuación para ver recomendaciones de aplicación.

Pulverizador de aire o pulverizador air-less

Temperatura ambiente	Aplicación estándar	Aplicación Dry-fall
Por debajo de 27 °C (80 °F)	N.º 80 Diluyente hasta el 10 %	N.º 85 Diluyente a 10 % - 15 %
Por arriba de 27 °C (80 °F)	N.º 81 Diluyente hasta el 10 %	N.º 86 Diluyente a 10 % - 15 %

Brocha o rodillo: Diluya de 5 % a 10 % con N.º 82 Diluyente para aplicación estándar.

Pulverizador de aire, pulverizador air-less, brocha o rodillo

Temperatura del sustrato	Aplicación estándar	Aplicación en caliente
93 °C (200 °F)	No disponible	N.º 84 Diluyente al 10 % - 25 %
149 °C (300 °F)	No disponible	N.º 84 Diluyente al 15 % - 30 %
204 °C (400 °F)	No disponible	N.º 84 Diluyente al 20 % - 35 %
260 °C (500 °F)	No disponible	N.º 84 Diluyente al 25 % - 40 %
315 °C (600 °F)	No disponible	N.º 84 Diluyente al 30 % - 50 %
399 °C (750 °F)	No disponible	N.º 84 Diluyente al 50 % - 75 %

Nota: Para aplicación por encima de los 293 °C (200 °F), póngase en contacto con los servicios técnicos de Tnemec para conocer los parámetros específicos de aplicación.

EQUIPO DE APLICACIÓN

Pulverizador de aire

Pistola	Boquilla para líquidos	Válvula del aire	Diámetro interior del tubo para pintura	Presión de atomización	Presión de olla
DeVilbiss MBC-510	E	704	9,5 mm (3/8 in)	4,8 bar (70 psi)	4,1 bar (60 psi)

Pulverizador air-less (aplicaciones estándar)

Pistola	Bomba	Orificio de la boquilla	Presión de la bomba	Diámetro interior del tubo para pintura
Graco 205-591	30:1, 45:1, 60:1	381 a 533 micrones (0,015 in a 0,021 in)	206 bar (3000 psi)	9,5 mm (3/8 in)

Pulverizador air-less (aplicaciones Dry-fall)

Pistola	Bomba	Orificio de la boquilla	Presión de la bomba	Diámetro interior del tubo para pintura †
Graco 205-591	30:1, 45:1, 60:1	432 micrones (0,017 in)	124 a 145 bar (1800 a 2100 psi)	3/8" (9,5 mm)

† No se requiere agitador.

Rodillo: Use recubrimientos con tejido de pelo sintético de alta calidad de 6,3 mm a 9,5 mm (1/4 in o 3/8 in).

Brocha: Se recomienda solo para áreas pequeñas. Utilice cepillo (brocha) de alta calidad de cerdas naturales o sintéticas.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo 7 °C (45 °F) Máximo 93 °C (200 °F)

Nota: En el caso de temperaturas de superficie que superan los 93 °C (200 °F), consulte las recomendaciones de dilución para aplicación en caliente y póngase en contacto con los servicios técnicos de Tnemec para obtener los parámetros específicos de aplicación.

LIMPIEZA
ADVERTENCIA

Enjuague y limpie todo el equipo inmediatamente después del uso con el diluyente o con xileno recomendado.

El exceso de pulverización seca puede eliminarse o lavarse en la mayoría de las superficies. El comportamiento satisfactorio de Dry-fall depende de la altura de trabajo, las condiciones del clima y el ajuste del equipamiento. La baja temperatura y los altos niveles de humedad son factores muy importantes para tener en cuenta. Haga una prueba en cada aplicación como se indica a continuación: Pulverice de 15 a 25 pies de distancia hacia el contenedor de pintura. El material debe poder limpiarse fácilmente. **Nota:** El calor puede secar por fusión el exceso de pulverización de las superficies. Siempre limpie el exceso de pulverización seca de las superficies calientes antes de que ocurra la fusión. Tome en cuenta que la temperatura de la superficie externa puede ser más elevada que la temperatura del aire.

ENDURA-HEAT™ DTM | SERIE 1528

GARANTIA Y LIMITACION DE LA RESPONSABILIDAD DE LOS VENDEDORES: Tnemec Company, Inc. garantiza solamente que los recubrimientos representados aquí satisfacen los estándares de la formulación de Tnemec Company, Inc. LA GARANTIA DESCRITA EN EL PARRAFO ARRIBA TOMA EL LUGAR DE CUALQUIER OTRA GARANTIA, EXPRESADO O IMPLICADO, INCLUYENDO PERO NO LIMITADO A CUALQUIER GARANTIA IMPLICADA DE LA ABILIDAD DEL COMERCIANTE O APTITUD PARA UN PROPOSITO PARTICULAR. NO HAY GARANTIAS QUE EXTIENDEN MAS ALLA DE LA DESCRIPCION ESCRITA AQUI. El remedio único y exclusivo del comprador contra Tnemec Company, Inc. es cambiar el producto en caso de encontrar una condición defectiva del producto para existir y el remedio exclusivo no habrá fallado sus propósitos esenciales mientras que Tnemec está dispuesto a proporcionar un producto reemplazo comparable al comparador. NO REMEDIO OTRO (INLUYE, PERO NO LIMITADO A, DANOS FORTUITO O CONSECUENTE PARA BENEFICIOS PERDIDOS, VENTAS PERDIDAS, LESION A LA PERSONA O A LA PROPIEDAD, DANOS AMBIENTALES O CUALQUIER OTRA PERDIDA FORTUITA O CONSECUENTE) ESTE DISPONIBLE PARA EL COMPRADOR. Información técnica y del uso aquí está preparada a efecto de establecer un perfil general del recubrimiento y procedimientos apropiados del uso del recubrimiento. Resultados de las pruebas del funcionamiento fueron obtenidos en un ambiente controlado y Tnemec Company no hace ninguna reclamación que estas pruebas, o cualquier otras pruebas, representen exactamente todos los ambientes. Como los factores de aplicación, ambiental, y diseño pueden variar considerablemente, se debe adoptar precauciones razonables en la selección y uso del recubrimiento.

Tnemec Company, Inc. 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 +1 816-483-3400 www.tnemec.com