



ENDURA-HEAT™ DTM SERIE 1558

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Copolímero de silicona modificado
USO COMÚN	Recubrimiento versátil de copolímero de silicona que se aplica directamente al metal (DTM) o como capa final en sistemas de recubrimiento para altas temperaturas. Sus características de espesor elevado y pigmentos que inhiben la corrosión brindan protección a los sustratos de acero en hasta 538 °C (1000 °F). Las amplias opciones de colores y la adhesión superior a sustratos con preparación marginal hacen que sea una opción excelente para usarla en refinerías, plantas eléctricas, instalaciones de petroquímica y plantas de tratamiento. Requiere de curado al calor a 177 °C (350 °F) antes de ser puesto en servicio.
COLORES	Hay colores personalizados y estándar Endura-Heat disponibles. Se requiere más tiempo de anticipación para los colores personalizados. Importante: Debido a la alta exposición del producto al calor, se pueden presentar variaciones de brillo y color. Sin embargo, estos cambios solo son estéticos y no afectan el comportamiento. Para obtener más información, póngase en contacto con su representante de Tnemec.
ACABADO	Mate

SISTEMA DE CAPA

IMPRIMACIÓN	Autoimprimación, 1505, 1528
--------------------	-----------------------------

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO	Limpieza con chorro comercial según la norma SSPC-SP6/NACE 3 o limpieza con chorro a fondo según la norma ISO Sa 2 con un perfil de anclaje angular mínimo de 1,0 mils y perfil de anclaje angular máximo de 2,0 mils. Nota: La limpieza con chorro abrasivo generalmente ofrece el mejor rendimiento del recubrimiento. Si las condiciones no permiten esto, la Serie 1558 se puede aplicar en superficies tipo SSPC-SP2 o SSPC-SP3 limpiadas a mano o con máquina en situaciones de mantenimiento en las que ya se ha eliminado previamente la escoria de laminación.
TODAS LAS SUPERFICIES	Debe estar limpia, seca, libre de aceite, grasa u otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	52 ± 2,0 % (mezclado)										
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	Servicio estándar directo en el metal: 150 a 200 micrones (6,0 a 8,0 mils). Se puede lograr en dos capas. Servicio de capa final: 50 a 75 micrones (2,0 a 3,0 mils). Nota: Cuando la Serie 1558 se usa como capa final, consulte la ficha técnica de producto del primario para obtener más información.										
TIEMPO DE CURACIÓN	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatura</th> <th>Al tacto</th> <th>Para manipulación</th> <th>Para poner en servicio</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>24 °C (75 °F)</td> <td>30 minutos</td> <td>4 a 6 horas</td> <td>24 horas</td> </tr> </tbody> </table>	Temperatura	Al tacto	Para manipulación	Para poner en servicio	24 °C (75 °F)	30 minutos	4 a 6 horas	24 horas	Importante: Deje que el recubrimiento de la Serie 1558 se cure a temperatura ambiente durante 24 horas antes de ponerlo en servicio. El material no alcanzará su endurecimiento completo hasta que la temperatura de servicio alcance los 176 °C (350 °F).	
Temperatura	Al tacto	Para manipulación	Para poner en servicio								
24 °C (75 °F)	30 minutos	4 a 6 horas	24 horas								
COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL	Sin diluir: 337 g/l (2,81 lb/gal) Diluido al 10 % (N.º 80 Diluyente): 381 g/l (3,18 lb/gal) Diluido al 10 % (N.º 81 Diluyente): 385 g/l (3,22 lb/gal) Diluido al 10 % (N.º 82 Diluyente): 394 g/l (3,29 lb/gal) Diluido al 12 % (N.º 83 Diluyente): 417 g/l (3,48 lb/gal) Diluido al 40 % (N.º 83 Diluyente): 552 g/l (4,60 lb/gal)										
RENDIMIENTO TEORÉTICO	77,5 m ² /l a 25 micrones (834 mils ft ² /gal). Para obtener las tasas de rendimiento, consulte la sección APLICACIÓN.										
NÚMERO DE COMPONENTES	Uno										
EMBALAJE	Cubetas de 18,9 l (5 gal) y latas de 3,79 l (1 gal).										
PESO NETO	5,09 ± 0,11 kg (11,23 ± 0,25 lb)										
TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO	Mínimo -1°C (30°F) Máximo 43°C (110°F)										
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA	(Seco) Continuo a 1000°C (538°F)										
VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO	24 meses a las temperaturas recomendadas de almacenamiento.										
PUNTO DE INFLAMACIÓN	21°C (70°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 1558

APLICACIÓN/USO

ÍNDICE DE COBERTURA

Servicio estándar directo en el metal

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (pie ² /gal)
Mínimo	150 (6,0)	290 (11,0)	12,9 (139)
Máximo	200 (8,0)	390 (15,0)	9,7 (104)

Tome en cuenta el exceso de pulverización e las irregularidades de la superficie. El espesor de la película se redondea a la cifra más cercana a 5 micrones o 0,5 mils. La aplicación del recubrimiento con un espesor de película seca por debajo del espesor mínimo recomendado o por encima del espesor máximo recomendado puede afectar negativamente el comportamiento del recubrimiento.

Servicio de capa final

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (pie ² /gal)
Mínimo	50 (2,0)	100 (4,0)	38,8 (417)
Máximo	75 (3,0)	150 (6,0)	25,8 (278)

Tome en cuenta el exceso de pulverización e las irregularidades de la superficie. El espesor de la película se redondea a la cifra más cercana a 5 micrones o 0,5 mils. La aplicación del recubrimiento con un espesor de película seca por debajo del espesor mínimo recomendado o por encima del espesor máximo recomendado puede afectar negativamente el comportamiento del recubrimiento.

MEZCLAR DILUCIÓN

Mezcle exhaustivamente para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo de la lata.

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 en caliente
Por debajo de 27 °C (80 °F)	N.º 80 Diluyente hasta el 10 %	No disponible
Por arriba de 27 °C (80 °F)	N.º 81 Diluyente hasta el 10 %	No disponible

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 83 Diluyente al 10 % - 25 %
149 °C (300 °F)	No disponible	N.º 83 Diluyente al 15 % - 30 %
204 °C (400 °F)	No disponible	N.º 83 Diluyente al 20 % - 35 %
260 °C (500 °F)	No disponible	N.º 83 Diluyente al 25 % - 40 %

Nota: Para aplicación por encima de los 93°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 de tubería de aire	Diámetro interior del tubo para pintura	Presión de atomización	Presión de olla
DeVilbiss MBC o JGA	E	765 o 78	7,9 o 9,5 mm (5/16 in o 3/8 in)	9,5 o 12,7 mm (3/8 in o 1/2 in)	4,1 a 5,5 bar (60 a 80 psi)	1,0 a 1,4 bar (15 a 20 psi)

Pulverizador air-less

Bomba	Orificio de la boquilla	Presión de la bomba	Diámetro interior del tubo para pintura
30:1	279 a 330 micrones (0,011 in a 0,013 in)	124 a 144 bar (1800 a 2100 psi)	9,5 mm (3/8 in)

Rodillo: Se recomienda solo para áreas pequeñas. 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

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

GARANTIA Y LIMITACION DE LA RESPONSABILIDAD DE LOS VENEDORES: 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 1-800-TNEMEC1 Fax: 1-816-483-3969 www.tnemec.com