



SKYTEMP P1513

Tinta de Alumínio Alta Temperatura 600°C

Código do Produto: **6028-9000**

Aspecto: Metálico

Cor: **Alumínio**

Descrição e Características:

Acabamento, mono componente à base de silicone. Resiste a temperaturas de até 600°C, sendo que, a cura é alcançada a partir de 150°C, durante pelo menos uma hora.

A cura total se dará apenas com o equipamento em operação.

Atende a norma Petrobras N-1513.

Utilização:

Sobre primer inorgânico de zinco, em superfícies de aço carbono jateadas:

- ✓ Chaminés.
- ✓ Escapamentos.
- ✓ Caldeiras
- ✓ Colunas de destilação.
- ✓ Tubulações quentes.

Aplicação:

Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas, com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas.

Quando aplicar por pulverização, faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.

Excessiva diluição da tinta pode afetar a formação e o aspecto do filme e dificultar a obtenção da espessura especificada.

Instruções para Aplicação:

Preparo do Produto: Misturar a tinta completamente com espátula de madeira ou agitador mecânico em velocidade lenta para não quebrar as partículas lamelares do alumínio. Assegure-se de que todo o líquido esteja homogeneizado.

Preparação da Superfície:

A superfície deverá estar em boas condições. É necessária a

remoção completa de óleos, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e materiais estranhos, para assegurar a aderência satisfatória. Para remover a oleosidade da superfície use solução de CALACLEAN 2000 ou panos limpos embebidos em DILUENTE 6000-7600.

Aço carbono: O preparo de superfície mínimo necessário é Jato abrasivo ao metal quase branco Padrão visual Sa 2 ½, conforme a Norma **ISO 8501-1**.

Métodos de aplicação:

Pistola Airless: Pressão 1800 a 2200psi; Mangueira ¼" de diâmetro interno; Bico 0,011" - 0,017"; Filtro malha 60; Diluir se necessário.

Pistola convencional: Pistola JGA 502/3 Devilbiss; Bico de fluido FX; Capa de ar 704 ou similar; Pressão de atomização 50psi; Pressão no tanque 30psi; Diluir se necessário.

Trincha: Usar trincha com 75 a 100 mm de largura para superfícies maiores e com 25 a 38 mm para parafusos, porcas, cordões de solda e pequenos retoques.

Rolo: Este método não é recomendado, pois poderá ocorrer manchamento durante a aplicação.

Condições de Armazenamento:

Conservar o material em lata fechada e ao abrigo das intempéries, e de umidade, baixo temperaturas que não ultrapassem 40°C.

Outras informações:

Sólidos em volume, 40%.

Espessura recomendada por demão, 25 micrometros.

Diluyente recomendado, 6000-7600.

Vida útil em estoque, 6 meses.

Cura total, 7 dias.