



**EUROCLOR** s/a

PINTURAS ESPECIALES PARA LA INDUSTRIA

Políg. Industrial de Litutxipi, s/n.  
Teléfs. 945 30 03 76 - 945 30 08 50 • Fax: 945 31 20 14  
www.euroclor.es • E-mail: euroclor@euroclor.es  
01200 SALVATIERRA (ALAVA)

## ESMALTE ANTICALORICO RESISTENCIA HASTA 600°C AA-527-E

### DESCRIPCIÓN:

PINTURA DE ACABADO BASADA EN RESINAS ANTICALORICAS DE SILICONA PURA, DE RÁPIDO SECADO Y ALTO BRILLO. BASADA EN PIGMENTACIONES DE ALTA RESISTENCIA TÉRMICA PARA EL USO EN SUPERFICIES METÁLICAS.

### USOS:

APROPIADO PARA SU APLICACIÓN TANTO EN INTERIORES COMO EN EXTERIORES, DE RÁPIDO SECADO Y FÁCIL REPINTADO EN TRABAJOS DE MANTENIMIENTO INDUSTRIAL EN TRABAJOS DE CALDERERÍA INDUSTRIAL, TUBERÍAS DE VAPOR DE AGUA, TANQUES CONTENIENDO LÍQUIDOS CALIENTES O EN ESTADO VAPOR. EN CHIMENEAS, CALDERAS Y TUBOS DE ESCAPE, SOPORTA TEMPERATURAS DE HASTA 600° C. SU POLIMERIZADO SE REALIZA A PARTIR DE LOS 200° C.

<b>VEHÍCULO:</b>	RESINAS DE SILICONA PURA.
<b>PIGMENTACIÓN:</b>	ALUMINIO O PIGMENTOS COLOREADOS RESISTENTES AL CALOR
<b>DISOLVENTE:</b>	DISOLVENTE 001 APLICACIÓN PISTOLA. DISOLVENTE 002 APLICACIÓN BROCHA.
<b>DENSIDAD:</b>	1,1 KG/LT. <b>UNE-EN-ISO 2811-1</b>
<b>VISCOSIDAD:</b>	45" COPA FORD N° 4 . <b>UNE-EN-ISO 2431</b>
<b>SÓLIDOS:</b>	47% SEGÚN COLOR <b>UNE-EN-ISO 3251</b> .
<b>ADHERENCIA:</b>	100% <b>UNE-EN-ISO 2409</b>
<b>SECADO:</b>	TACTO 20 MINUTOS TOTAL A PARTIR DE 200° C <b>UNE-EN-ISO 1517</b>
<b>REPINTADO:</b>	MÍNIMO 24 HORAS. MÁXIMO ILIMITADO . <b>UNE 48283</b>
<b>ESPESOR:</b>	ACONSEJADO 10-25 MICRAS. <b>UNE-EN-ISO 2808</b> EN ESPESORES MAYORES PUEDEN APARECER AMPOLLAMIENTOS AL SOMETER EL RECUBRIMIENTO A TEMPERATURA.
<b>RENDIMIENTO:</b>	15 M <sup>2</sup> /LT.

**CÓDIGO:** AA-527-E  
**FECHA:** ABRIL-07  
**REVISIÓN:** 2  
**APROBADO:** CALIDAD



## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

- ◆ DEBE EMPLEARSE GENERALMENTE SOLA SOBRE SUPERFICIES GRANALLADAS (SA 2 <sup>1/2</sup>) NO SIENDO NECESARIA LA IMPRIMACIÓN.
- ◆ EN CASO DE PRECISAR MAYOR RESISTENCIA ANTICORROSIVA APLICAR LAS IMPRIMACIONES SIGUIENTES:
  1. **SILICATO DE ZINC S-62** (ESPESOR INFERIOR A 70 MICRAS).  
LA TEMPERATURA DE TRABAJO SE REBAJA A 400° C.
  2. **PRIMER SILICONE ZINC** (50-620) (ESPESOR INFERIOR A 70 MICRAS).  
EN NINGÚN CASO SOBREPASAR LAS 70 MICRAS CON EL CONJUNTO **IMPRIMACION + ESMALTE**.  
PARA REPINTAR LAS IMPRIMACIONES SE ACONSEJA UN PERIODO APROXIMADO DE 24 HORAS A 20° C
- ◆ EN AMBIENTES EXTERIORES DONDE HAYA ESTADO EXPUESTA POR UN PERIODO SUPERIOR A LOS DOS MESES ES MUY ÚTIL EFECTUAR UN DESENGRASE CON NUESTRO LIMPIADOR D-7 Y AGUA A PRESIÓN COMO ELIMINADORES DE SALES, GRASA Y SALPICADURAS PARA LOS CASOS QUE SE PRECISE UN REPINTADO. EN ESTOS CASOS SE ACONSEJA UN DESBASTADO DE SUPERFICIE SI HA ESTADO EXPUESTA CON ANTERIORIDAD A ALTAS TEMPERATURAS.

## APLICACIÓN Y CONDICIONES ESPECIALES

	<i>AIRLESS</i>	<i>AEROGRAFICA</i>	<i>BROCHA</i>
<i>DISOLVENTE</i>	231 (2%)	231 (6%)	100 (5%)
<i>BOQUILLA</i>	0,018"	1,8-2	
<i>PRESIÓN</i>	150 bar		

- ◆ LA APLICACIÓN SE EFECTUARA SOBRE SUPERFICIES SECAS Y SIEMPRE A 3º SOBRE EL PUNTO DE ROCÍO.
- ◆ DE ACUERDO CON LA PRACTICA DE UN BUEN PINTADO LA APLICACIÓN EN ESPACIOS CERRADOS SE EFECTUARA CON UN BUEN SISTEMA DE VENTILACIÓN.
- ◆ TÓXICO POR INHALACIÓN, INGESTIÓN O EN CONTACTO CON LA PIEL, EN CASO DE CONTACTO CON LOS OJOS LAVAR CON ABUNDANTE AGUA.
- ◆ CONSULTAR LA HOJA DE SEGURIDAD DEL PRODUCTO.

CÓDIGO: AA-527-E  
FECHA: ABRIL-07  
REVISIÓN: 2  
APROBADO: CALIDAD

