

**HOJA TÉCNICA**  
**ALUMINIO ALTA TEMPERATURA SAILORTHERM 700°C**  
**CODIGO: ALT01801**

**DESCRIPCION DEL PRODUCTO**

Pintura con resina de Silicón, con pigmentos Aluminio, resistente al calor.

**USO RECOMENDADO**

Como recubrimiento para metales que están expuestos al calor con temperatura Máxima de 700°C, como tubos de escapes, chimeneas, centrales eléctricas, instalaciones industriales, tubería y otros, No aplicar ninguna pintura de base, solo Sailortherm aluminio 700°C.

**PROPIEDADES FISICAS DEL PRODUCTO**

<b>Colores:</b>	Aluminio
<b>Acabado:</b>	Semi Mate
<b>Sólidos en Volumen:</b>	50% +/- 2
<b>Espesor recomendado:</b>	100 micras (4 mils) en húmedo, 50 micras (2 mils) en seco
<b>Rendimiento Teórico:</b>	18.93 m2 / Galón a 100 micras = 4 mils de espesor de película seca.
<b>Rendimiento Practico:</b>	Considerar los factores de perdida.
<b>Método de aplicación:</b>	Pistola "airless", Pistola de aire, Brocha, Rodillo
<b>Viscosidad:</b>	100 ku
<b>Densidad:</b>	4.3 kg. /gl.
<b>Peso específico:</b>	1.08 Kg./lt.
<b>Impacto directo:</b>	60 libras/pulgada cuadrada BIUGED BGD 305 Tubular Impact Tester
<b>Impacto inverso:</b>	40 libras/pulgada cuadrada
<b>Flexibilidad:</b>	100% BIUGED BGD 566 Conical Mandrel Bend Tester

TIEMPO DE SECADO			Intervalo de aplicación entre capas		
Temperatura °C/°F	Secado al tacto horas	Secado manipuleo horas	Maximo días	Mínimo horas	Curado Total
15 / 59	3	6	Indefinido	Indefinido	
25 / 77	2	4	Indefinido	Indefinido	
30 / 86	1	3	Indefinido	Indefinido	
19					7 días

**NOTA: EL SECADO TAMBIEN DEPENDE DEL ESPESOR DE PELICULA HUMEDA/SECA, CONSULTAR AL DEPARTAMENTO TECNICO.**

#### CONDICIONES DE APLICACIÓN:

<b>Relación de mezcla</b>	Directo, un solo componente
<b>Diluyente / Thinner</b>	Diluyente para alta temperatura DIL09007, diluir de acuerdo a especificaciones técnicas, al espesor que se desea aplicar, si es necesario hasta un 5%.
<b>Pistola de aspersión sin aire (airless)</b>	Rango de boquilla de 13-19 milésimas / 0.33-0.45 mm
<b>Pistola Convencional</b>	Recomendado con la dilución correspondiente.
<b>Brocha - Rodillo</b>	Recomendado con la dilución correspondiente.
<b>Limpieza</b>	Limpiar el equipo con diluyente / Thinner Laca
<b>Punto - Temperatura de Rocío</b>	Antes de aplicar capas de pintura, observar que la temperatura de la superficie se encuentre mínimo 3°C por encima de la temperatura de rocío.

#### PREPARACION DE SUPERFICIE

##### ACERO NUEVO

-Lavado/desengrasado con F-301 hasta eliminar grasas, aceites, polvo o cualquier contaminante, enjuagar con agua dulce.

-Chorro abrasivo hasta obtener la limpieza de grado metal blanco Sa3 / SSPC SP5 con un perfil de rugosidad de 25 a 37 micrones o como mínimo el grado Cerca de metal blanco SA 21/2 / SSPC – SP10 según especificaciones sueca / americana con un perfil de rugosidad de 25 a 37 micrones.

-Aplicar directo de dos a tres capas de Sailortherm Aluminio Alta Temperatura 700<sup>a</sup> Cód. ALT01801.

### SUPERFICIES NO FERROSAS

-Lavado/desengrasado con F-301 hasta eliminar grasas, aceites, polvo o cualquier contaminante, enjuagar con agua dulce, dejar secar  
-Aplicar directo de dos a tres capas de Sailortherm Aluminio Alta Temperatura 700<sup>a</sup> Cód. ALT01801.

### MANTENIMIENTO

-Eliminar costra de óxido y herrumbre con herramientas manuales según las normas ST2/SSPC SP2  
-Lavado/desengrasado con F-301, hasta eliminar grasas, aceites, polvo o cualquier contaminante, enjuagar con agua dulce.  
-Chorro abrasivo al grado SA 2 ½.

### PRECAUCIONES

-Evitar contacto con la piel y los ojos (usar, por ejemplo: guantes, gafas protectoras, mascara, cremas protectoras, etc.)  
-Asegurar ventilación adecuada del ambiente.  
-En caso de contacto de la pintura con la piel, lavar con agua y jabón o con un producto específico de limpieza de la piel.  
-En caso de contacto de la pintura con los ojos, lavar inmediatamente con agua en abundancia durante 15 minutos y buscar auxilio médico.  
-Producto inflamable. Mantener lejos de llamas expuestas y fuentes de calor. No deberá ser permitido fumar en el área de trabajo.

### PRESENTACION

Galón

### ESTABILIDAD DE ALMACENAJE

3 años para la Base

### RESGUARDO

La información de esta hoja técnica es con fines de ayuda y orientación. No asumimos responsabilidad en cuanto al rendimiento, desempeño o cualquier daño material o personal resultante del mal uso de la información o de los productos aquí mencionados. Cualquier inquietud y/o información comunicarse a nuestros teléfonos 593-4-2103325 / 2103625 / 2103146 / 0987415088 y nuestro mail [sailorpaint@hotmail.com](mailto:sailorpaint@hotmail.com) – [info@sailorpaint.com](mailto:info@sailorpaint.com) – [sailorpaint1853@gmail.com](mailto:sailorpaint1853@gmail.com)



Km. 10 ½ vía Daule – PARQUE INDUSTRIAL INMACONSA – Calle Pechiches # 21 y calle Tecas

Teléfonos: (593-4)2103325 / 2103625 / 2103146 / 0987415088

E-MAIL: [sailorpaint@hotmail.com](mailto:sailorpaint@hotmail.com) / [info@sailorpaint.com](mailto:info@sailorpaint.com) / [sailorpaint1853@gmail.com](mailto:sailorpaint1853@gmail.com)

GUAYAQUIL - ECUADOR