



Vernici protettive e per uso navale

HEAT-FLEX® HI-TEMP 1200 VERNICE PER

B59A225
B59A226
B59A227

GRIGIO
GRIGI OSCURO
ALLUMINIO

Revisione 12/2019 - Numero 4

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

HEAT-FLEX® HI-TEMP 1200 è una vernice a matrice multipolimerica inerte monocomponente di ultima generazione, che offre prestazioni superiori a quelle di altri prodotti alternativi contro la corrosione sotto isolamento (CUI) e in applicazioni a temperature elevate.

- Resistente alla corrosione sotto isolamento
- Resistente alla rottura da tensocorrosione
- Temperature superficiali di applicazione da temperatura ambiente fino a 260°C (500°F)
- Temperature superficiali di esercizio da criogeniche fino a 649°C (1200°F)
- Autoadescente, monocomponente
- Nessun tempo di riverniciatura massimo

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Finitura:	Bassa lucentezza
Colore:	Grigio, grigio scuro e alluminio
Tenore di solidi in volume:	57% ± 2%
Tenore di solidi in peso:	81% ± 2%
COV (EPA metodo 24):	< 375 g/l (3,2 lb/gal)

Resa consigliata per mano di vernice:

	Minima		Massima	
Spessore del film a umido in micron (mil)	100	(4,0)	250	(10,0)
Spessore del film a secco in micron (mil)	57	(2,3)	142	(5,7)
~ Copertura m ² /l (sqft/gal)	4,5	(182)	3,7	(152)

NOTA: l'applicazione a rullo o a pennello può richiedere più mani per ottenere il massimo spessore del film e un aspetto uniforme.

Programma di essiccazione con spessore 8,0 mil a umido (200 micron):

	a 10°C (50°F)	a 25°C (77°F) 50% U.R.	a 49°C (120°F)
Al tatto:	30 minuti	20 minuti	10 minuti
Per la manipolazione:	2 ore	1 ora	1 ora
Per la riverniciatura:	3 ore	1 ora	15 min
Per la spedizione:	24 ore*	24 ore	24 ore

*Uno spessore maggiore del film influisce sulla velocità di indurimento e aumenta il tempo di spedizione a temperature inferiori.

Il tempo di essiccazione dipende dalle condizioni di temperatura, umidità e spessore del film.

Durata a magazzino: 12 mesi, chiuso a 25°C (77°F)
Conservare all'interno da 4,5°C (40°F) a 31°C (100°F)

Punto di infiammabilità: 31°C (87°F) SETA
Agente riducente: In genere non consigliato*
Detergente: Xylene, MAK

*Fare riferimento alla sezione Suggerimenti per migliorare le prestazioni

IMPIEGHI CONSIGLIATI

- Direttamente su acciaio o acciaio inossidabile
- Come rivestimento sotto isolamento
- Utilizzo ciclico fino a 649°C (1200°F)
- Adatta per l'uso in dispositivi criogenici
- Per l'uso su superfici di acciaio adeguatamente preparate, isolate o non isolate:
 - Centrali elettriche
 - Raffinerie
 - Impianti chimici
 - Impianti marini/in mare aperto
 - Industria cartaria

CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI

Substrato: Acciaio al carbonio/acciaio inossidabile

Preparazione delle superfici: SSPC-SP10

Sistema testato:

2 mani di Heat-Flex Hi-Temp 1200 con dft/mano 125-150 micron (5-6 mil).

Nome prova	Metodo di prova	Risultati
Resistenza all'abrasione	ASTM D968-17, Caduta della sabbia	16,4 l/mil*
Resistenza all'abrasione	ASTM D4060-14, Perdita di milligrammi	189
Adesione	ASTM D6677-14	Valutazione 10
Resistenza all'aderenza	ASTM D4946	Valutazione 10
Acqua bollente	A secco 537°C (1000°F) A umido 99°C (210°F) 16 settimane, 80 cicli	Nessuna perdita di adesione
Corrosione sotto isolamento (acciaio al carbonio)	A secco 177°C (350°F) A umido 66°C (150°F) 12 settimane, 6 cicli Valutazione 10 secondo ASTM D610 per e lana di roccia)	Valutazione 10 secondo ASTM D714-02(2017) per formazione di bolle; (silicato di calcio ossidazione
Agenti atmosferici corrosivi (acciaio al carbonio)	ASTM D5894-16, 8 cicli, 2688 ore	Valutazione 10 secondo ASTM D714-02(2017) per formazione di bolle; valutazione 10 secondo ASTM D610 per ossidazione
Resistenza agli urti diretti	ASTM D2794-93(2010)	80 in lb
Resistenza al calore a secco	ASTM D2485-18	649°C (1200°F)
Durata all'esterno (acciaio al carbonio)	1 anno a 45° sud	In corso
Flessibilità	ASTM D522/D522M-17, curva 180°, mandrino 1¼"	Superato
Durezza alla matita	ASTM D3363-05(2011)E2	2H
Resistenza ASTM alla nebbia salina bolle; (acciaio al carbonio) ASTM	ASTM B117-18, 1848 ore	Valutazione 10 secondo D714 per formazione di Valutazione 8 secondo ASTM



Vernici protettive e per uso navale

HEAT-FLEX® HI-TEMP 1200 VERNICE PER

B59A225

B59A226

B59A227

GRIGIO

GRIGI OSCURO

ALLUMINIO

Revisione 12/2019 - Numero 4

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Le superfici devono essere pulite, asciutte e integre. Rimuovere olio, polvere, grasso, sporcizia, ruggine e altre sostanze estranee per garantire un'adesione adeguata.

Vedere il Bollettino applicazioni per informazioni dettagliate sulla preparazione delle superfici.

Preparazione minima consigliata:

Ferro e acciaio:	SSPC-SP6, profilo 40-63 micron o SSPC-SP11, profilo 25-63 micron
Acciaio inossidabile:	SSPC-SP1, non utilizzare solventi clorurati per la pulizia

Standard di preparazione delle superfici

Condizione delle superfici	BS EN ISO 8501-1:2007	Standard svedese SIS055900	SSPC NACE
Metallo bianco	Sa 3	Sa 3	SP 5 1
Metallo quasi bianco	Sa 2,5	Sa 2,5	SP 10 2
Sabbatura commerciale	Sa 2	Sa 2	SP 6 3
Sabbatura a spazzola	Sa 1	Sa 1	SP 7 4
Pulizia con utensili	Ruggine C St 2	C St 2	SP 2 -
	Ammaccature e ruggine D St 2	D St 2	SP 2 -
Pulizia con utensili a	Ruggine C St 3	C St 3	SP 3 -
	Ammaccature e ruggine D St 3	D St 3	SP 3 -

Ferro e acciaio

Rimuovere olio e grasso dalle superfici utilizzando solventi in conformità di SSPC-SP1. Il requisito minimo di preparazione prevede la sabbatura commerciale in conformità di SSPC-SP6/NACE 3. Sabbare tutte le superfici utilizzando un abrasivo angolare affilato per ottenere un profilo ottimale delle superfici (40-63 micron/1,5-2,5 mil massimo). Se la conformità a SSPC-SP6/NACE 3 non è possibile, la pulizia con utensili a motore sul metallo nudo secondo SSPC-SP11 è anche accettabile (profilo massimo 25-63 micron/1,0-2,5 mil). La pulizia con utensili manuali in conformità a SSPC SP 2 o la pulizia con utensili a motore in conformità a SSPC SP 3 sono metodi di preparazione accettabili* quando la conformità a SSPC SP 6 o SSPC SP 11 non è possibile. Applicare la vernice sull'acciaio nudo lo stesso giorno in cui viene effettuata la pulizia o prima che si verifichi l'ossidazione superficiale. Sull'acciaio inossidabile eseguire la pulizia in conformità a SSPC-SP1. È possibile utilizzare anche la graniglia a base di ossido di alluminio. Non utilizzare solventi clorurati per la pulizia dell'acciaio inossidabile. Le prestazioni dei prodotti dipendono dalla preparazione delle superfici ottenuta. *Dove si utilizzano SSPC SP 2 o SP 3, si consiglia una resistenza alle temperature a secco fino a 537°C, continua e di picco.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Temperatura:
superficie 10°C (50°F) minimo, 260°C (500°F) massimo
aria e materiale 10°C (50°F) minimo, 49°C (120°F) massimo
Almeno 3°C al di sopra del punto limite di lavorabilità

Umidità relativa: 85% max.

Vedere le Linee guida applicazioni per informazioni dettagliate sulle modalità di applicazione.

DISPOSITIVI DI APPLICAZIONE

Quanto segue è riportato a puro titolo indicativo. Potrebbe essere necessario modificare i valori di pressione e dimensione degli ugelli per garantire caratteristiche di spruzzatura adeguate. Pulire sempre i dispositivi di spruzzatura prima dell'uso con il diluente consigliato. Le diluizioni devono essere conformi alle norme vigenti in materia di COV nonché alle condizioni ambientali e di applicazione esistenti.

Riduzione..... Non consigliata*

Detergente..... Xylene, MAK

Spruzzatura airless

Unità.....	Pompa 30:1
Pressione.....	2700-3000 psi
Tubo flessibile.....	3/8" DI
Ugello.....	17-19 thou (0,43-0,48 mm)
Filtro.....	60 mesh
Diluizione.....	Non consigliata

Spruzzatura convenzionale

Pistola.....	Graco 700N
Diffusore.....	45-55 thou (1,14-1,40 mm) Ugello per l'aria..... 20 cfm
Pressione di atomizzazione.....	50 psi
Pressione del liquido.....	20-30 psi
Diluizione.....	Non consigliata

Pennello

Pennello..... Setole Cina, solo per aree ridotte
Diluizione..... Non consigliata

Rullo

Copertura..... Tessuto 1/2" con cilindro resistente ai
solventi, solo per aree ridotte
Diluizione..... Non consigliata

I dispositivi di applicazione elencati possono essere sostituiti con sistemi equivalenti.

Istruzioni per la miscelazione: Mescolare accuratamente la vernice con un agitatore a bassa velocità prima dell'uso. Ottenere una consistenza uniforme. Durante l'applicazione potrebbe essere necessario mescolare ulteriormente la vernice, se diventa troppo densa. Non aggiungere aria.

SUGGERIMENTI PER MIGLIORARE LE PRESTAZIONI

Durante l'applicazione a spruzzo ripassare ogni volta con la pistola sul 50% della superficie precedentemente verniciata per evitare disomogeneità, vuoti ed effetto puntinato. Se occorre, applicare con spruzzi incrociati ad angolo retto.

La resa è calcolata sulla base del tenore di solidi in volume e non tiene conto del fattore di perdita dovuto a profilo superficiale, ruvidezza o porosità della superficie, dell'abilità e della tecnica dell'operatore, del metodo di applicazione, delle varie irregolarità superficiali, della perdita di prodotto durante la miscelazione, di eventuali fuoriuscite e diluizioni eccessive, delle condizioni climatiche e di un eccessivo spessore del film.

Si consiglia di non ridurre il prodotto, perché la riduzione può influire sulla struttura, sull'aspetto e sull'adesione del film.

***Se è necessaria la riduzione per l'applicazione sull'acciaio a caldo, utilizzare MAK, R6K30 fino a un valore massimo del 5% in volume.**

Durante l'applicazione sull'acciaio a caldo, applicare la vernice in più passate sottili per consentire l'emissione del solvente e impedire la formazione di bolle. Lasciar passare 15-20 minuti tra una mano e l'altra. In caso di formazione di bolle, spazzolare immediatamente.

Eseguire sempre una prova di adesione su una zona di prova di 2-3 piedi quadrati. Lasciare asciugare per una settimana prima di controllare l'adesione.

Per evitare il blocco del dispositivo di spruzzatura, pulirlo prima dell'uso, o se si prevedono lunghi periodi di non utilizzo, utilizzando Xylene/MAK.

Sono possibili ridotte variazioni del colore in caso di utilizzo in ambienti critici, ma ciò non influisce sulle prestazioni.

Finitura: In caso di applicazione di una finitura, applicare una mano di velatura della finitura. Lasciare asciugare per 10 minuti e applicare una mano piena.

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

Confezione: 3,78 l (1 gallone) in un contenitore da 3,78 l e
11,34 l (3 galloni) in un contenitore da 18,9 l (5 galloni).

Peso: 1,93 kg/l, 16,1 ± 0,3 lb/gal

PRECAUZIONI DI SICUREZZA

Consultare la scheda di sicurezza (SDS) prima dell'uso.

I dati tecnici e le istruzioni oggetto di pubblicazione sono soggetti a modifiche senza preavviso. Per ricevere dati tecnici e istruzioni supplementari, rivolgersi al distributore Sherwin-Williams di zona.

GARANZIA

Sherwin-Williams garantisce che i propri prodotti sono esenti da difetti di produzione come stabilito dalle procedure di controllo qualità interne. La responsabilità per eventuali prodotti che risultino difettosi è limitata alla sostituzione del singolo prodotto o al rimborso del prezzo d'acquisto corrisposto per il prodotto difettoso come stabilito da Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NON ACCORDA GARANZIE SUPPLEMENTARI, ESPRESSE O IMPLICITE, STABILITE PER LEGGE O PER DECRETO, NÉ DI ALTRO TIPO. INCLUDE GARANZIE DI COMMERCIALITÀ E IDONEITÀ A UNO SCOPO SPECIFICO.

www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA

La presente scheda tecnica è soggetta in particolare alla dichiarazione di esclusione di responsabilità consultabile all'indirizzo http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer_IT