



Revestimientos protectores y para aplicaciones marítimas

HEAT-FLEX™ M505 ACABADO MATE RESISTENTE AL CALOR

ANTERIORMENTE CONOCIDO COMO LEIGHS M505

Revisado 04/2017 Número 24

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Un revestimiento de silicona a base de resina de secado al aire.

USOS RECOMENDADOS

Para la aplicación en superficies de acero revestidas previamente con Zinc Clad II EU o pulverizador metálico de zinc o aluminio que necesitan contar con resistencia al calor.

Temperaturas máximas de la superficie:

	Sin decoloración	Ligera decoloración
BLANCO	250 °C	350 °C
NEGRO	250 °C	350 °C
ALUMINIO	600 °C	Vea la nota adicional a continuación

El silicato de zinc o el pulverizador metálico de zinc no deben usarse a temperaturas superiores a los 400 °C; en esos casos, utilice el pulverizador metálico de aluminio.

MÉTODOS DE APLICACIÓN RECOMENDADOS

Pulverización sin aire
Pulverización convencional
Brocha

Limpiador recomendado: Núm. 2

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Punto de inflamabilidad: 28 °C

Porcentaje de sólidos por volumen: 31 ± 2 %
(ASTM-D2697-91)

Disponibilidad de colores: Blanco, negro, aluminio

COV

600 g/litro determinado de forma práctica de acuerdo con la normativa británica PG6/23.
599 g/litro calculado a partir de una fórmula para cumplir la Directiva de emisiones de disolventes de la CE.
Contenido de 505 g/kg en peso a partir de una fórmula para cumplir la Directiva de emisiones de disolventes de la CE.

ESPESOR RECOMENDADO

Espesor película en seco	Espesor película en húmedo	Cobertura teórica
25 micras	81 micras	12,3 m ² /l*

* Esta cifra no tiene en cuenta el perfil de la superficie, la aplicación desigual, el rociado excesivo ni las pérdidas en contenedores y equipos. El espesor de la película variará en función del uso real y las indicaciones.

ÍNDICES DE APLICACIÓN PRÁCTICA: MICRAS POR CAPA

	Pulverización sin aire	Pulverización convencional	Brocha
Seco	25*	25	25
Húmedo	81	81	81

* Máxima tolerancia normalmente a 129µm en húmedo (40µm en seco) por medio de pulverización sin aire (ver notas adicionales – Sobreaplicación).

TIEMPO MEDIO DE SECADO

	@ 15 °C	@ 23 °C	@ 35 °C
Se puede tocar tras:	1 hora y media	1 hora	45 minutos
Se puede recubrir tras:	6 horas	4 horas	3 horas
Se puede manejar tras:	24 horas	16 horas	12 horas

Estas cifras son solo orientativas. También se deben tener en cuenta factores como el movimiento del aire y la humedad.

IMPRIMACIONES/REVESTIMIENTOS FINALES RECOMENDADOS

Zinc Clad II EU (hasta 400 °C)

Normalmente no es necesario el revestimiento final, pero no hay límite de revestimientos adicionales.

EMBALAJE

Material de un único componente

Tamaño del embalaje: Unidades de 20 litros y 5 litros.

Peso: 1,22 kg/litro (puede variar con la tonalidad).

Duración en almacenamiento: 2 años desde la fecha de fabricación o fecha de uso recomendada, cuando se especifique.



Revestimientos protectores y para aplicaciones marítimas

HEAT-FLEX™ M505 ACABADO MATE RESISTENTE AL CALOR

ANTERIORMENTE CONOCIDO COMO LEIGHS M505

Revisado 04/2017 Número 24

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Asegúrese de que las superficies que se van a revestir estén limpias, secas y libres de toda traza visible de contaminación. Cualquier tipo de contaminación del pulverizador metálico impedirá que la película de M505 penetre en el material y se selle, quedando sobre él con posibilidad de volarse.

El M505 no está diseñado para proporcionar protección a la corrosión, pero es posible aplicar el producto en dos capas directamente sobre el acero limpio por chorro abrasivo según la norma BS EN ISO 8501-1:2007 Sa2½ (perfil de superficie media en el intervalo de 50-75 micras) siempre y cuando se comience a usar rápidamente y se mantenga a elevada temperatura. Las estructuras de acero revestidas de M505 no deben exponerse a la humedad antes de comenzar a usarlas (ver las notas adicionales – Postsecado).

EQUIPO DE APLICACIÓN

Pulverización sin aire

Tamaño de la boquilla:	0,33 mm (13 milésimas)
Ángulo del ventilador:	60°
Presión de funcionamiento:	140 kg/cm ² (2000 libras por pulgada)

Las características de pulverización sin aire indicadas más arriba solo son orientativas. Cuestiones como la longitud de la manguera con la que se aplica el líquido, la temperatura de la pintura y la forma y el tamaño del trabajo pueden afectar a la boquilla del pulverizador y la presión de funcionamiento que se elijan. No obstante, la presión de funcionamiento debe ser la cantidad más baja posible que permita una pulverización satisfactoria. Como las condiciones pueden variar de un trabajo a otro, es responsabilidad de la persona encargada de la aplicación garantizar que el equipo se ha configurado para proporcionar los mejores resultados. En caso de duda, consulte con Sherwin-Williams.

Pulverización convencional

Tamaño de la boquilla:	1,27 mm (50 milésimas)
Presión de pulverización:	2,5 kg/cm ² (35 libras por pulgada)
Presión del fluido:	0,1 kg/cm ² (2 libras por pulgada)

La información sobre la presión de pulverización, la presión del fluido y el tamaño de la boquilla es orientativa. Es posible que pequeñas variaciones de presión proporcionen una atomización óptima en algunas circunstancias según la configuración en uso. La presión de aire de la pulverización depende de la tapa de aire que se use, y la presión del fluido depende de la longitud de la manguera y de la dirección, por ejemplo, horizontal o vertical.

Brocha

El material es adecuado para aplicar con brocha.

CONDICIONES DE APLICACIÓN Y REVESTIMIENTOS ADICIONALES

En condiciones de alta humedad relativa, por ejemplo 80–85 %, son fundamentales unas buenas condiciones de ventilación. La temperatura del sustrato debe ser por lo menos unos 3 °C superior al punto de condensación y siempre superior a 0 °C.

OBSERVACIONES ADICIONALES

Sobreaplicación

Se debe evitar la sobreaplicación del M505. Si se sobrepasa el grosor de película recomendado, puede que se reduzca la adherencia, especialmente si se expone a altas temperaturas. La adherencia del M505 puede verse afectada de forma negativa si la película aplicada está sujeta a un aumento repentino de la temperatura cuando se utiliza por primera vez en un entorno de altas temperaturas debido a los efectos del choque térmico; por lo tanto, se recomienda someter la película aplicada a un proceso de postsecado (ver nota a continuación).

Postsecado

Si el M505 se va a ver expuesto a la erosión ambiental o a la humedad antes de comenzar a usarlo, es necesario que el revestimiento se someta a un proceso de postsecado, que consiste en elevar de forma gradual la temperatura hasta un mínimo de 205 °C mantenidos durante 2 horas. Los valores numéricos citados en los datos físicos pueden variar ligeramente de un lote a otro.

USO COMO SELLANTE PARA REVESTIMIENTOS MEDIANTE PULVERIZACIÓN TÉRMICA DE METAL:

El M505 es adecuado para uso como sellante para pulverización térmica de aluminio y zinc (TSA y TSZ, por sus siglas en inglés). La tasa de espesor de aplicación dependerá de la porosidad del sustrato.

Se deben seguir las recomendaciones indicadas por la versión 6 de la norma NORSOK M501: «El sellante debe rellenar los poros del metal. Debe aplicarse hasta que la absorción sea completa. No debe quedar una superposición apreciable de sellante sobre el revestimiento metálico después de la aplicación».

El M505 no requiere postsecado cuando se aplica como sellante para TSA y TSZ.

SALUD Y SEGURIDAD

Consulte la ficha de datos de seguridad y prevención de riesgos del producto para obtener más información sobre el almacenamiento, la manipulación y la aplicación adecuados de este producto.

GARANTÍA

Las personas o empresas que usen el producto sin realizar indagaciones adicionales respecto a su idoneidad para el uso previsto lo hacen por su cuenta y riesgo. Sherwin-Williams no acepta ninguna responsabilidad sobre el mal comportamiento del producto o ante cualquier pérdida o daño que surja de este uso.

La información detallada en esta Ficha Técnica podrá ser modificada eventualmente en vista de la experiencia y el desarrollo normal del producto, y antes de su utilización, se aconseja a los clientes que consulten con Sherwin-Williams, y mencionen el número de referencia, para asegurarse de que poseen la última edición.