

## METALTEC® 650 ALUMINIO

### Resistente a altas temperaturas

#### DESCRIPCIÓN

Pintura de Aluminio resistente a altas temperaturas, formulada a partir de resinas de silicón y pigmentos de aluminio de la más alta calidad que le confieren además excelentes propiedades anticorrosivas y un atractivo acabado metálico brillante auto-imprimante.

#### USOS

Se recomienda para recubrir superficies metálicas que estarán expuestas a una temperatura de al menos 200 - 260 Grados Celsius de forma constante, resiste temperaturas puntuales de hasta 650 Grados Celsius. Ideal para protección exterior de chimeneas industriales, carcasas exteriores de calderas, motores industriales, exterior de ductos de salida de gases de combustión y silenciadores en plantas de generación térmica y cualquier estructura o equipo expuesto a altas temperaturas.

No se recomienda usarla en superficies que no estén sometidas a altas temperaturas, debido a que requiere ser curada para obtener una buena dureza.

#### VENTAJAS Y BENEFICIOS

- Protección anticorrosiva en ambientes industriales severos.
- No requiere de aplicación de un primario o anticorrosivo previo.
- Gran poder de cubrimiento a una sola mano.
- Secado rápido.
- Acabado metálico brillante, claro y durable.
- Facilidad de aplicación
- Resiste hasta 650°C de temperatura de manera intermitente.

#### PRESENTACIONES

¼ de galón: 0,946 Litros

Galón: 3,785 Litros

5 galones: 18,925 Litros



## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PROPIEDAD (MÉTODO)	VALOR	UNIDADES
Composición	Resina siliconada	-
Peso por galón	3.80 – 4.00	kg/galón
Viscosidad	50 - 55	KU
Color	Metálico brillante	
Brillo a 60°	15 – 25	UB
Densidad	3.9 ± 0.2	kg/gal
% Sólidos por peso	32 - 34	%
% Sólidos por volumen	20 - 22	%
Contenido de VOC	680 – 690	g/L
Limpieza del equipo	Solvente 630	-
Espesor de la película	Seco: 1.0 – 1.5	ml
	Húmedo: 4 – 5	ml

## RENDIMIENTO

El rendimiento teórico es de 65-70 metros cuadrados por galón.

## INSTRUCCIONES DE USO

### Preparación de la Superficie

En general la superficie debe estar seca y libre de polvo, grasa y suciedad. Para el desengrasado utilizar el proceso de las dos toallas o trapos preferiblemente con desengrasante.

En el caso de utilizarse en chimeneas de uso industrial o en ductos de gases o enfriadores de plantas térmicas, recomendamos que sobre superficies de acero nuevas se elimine completamente la capa de óxido de laminación (Capa quebradiza y de color negro que recubre el acero nuevo) mediante un chorreado de arena (Sand Blasting) hasta lograr la condición de metal blanco (Norma SSPC SP 5). Sobre superficies de acero ya oxidados o repintes se recomienda eliminar la corrosión y capas de pintura presentes por medio de un Chorreado de arena (Sand Blasting) hasta lograr la condición de cerca de metal blanco (Norma SSPC SP 10) En ambos casos recomendamos un perfil de anclaje no mayor de 0.75 a 1.0 mils. Para este caso ver recomendaciones especiales de aplicación.

En general para usos automotrices, o industriales como chimeneas de motores, carcasas de calderas u otros equipos que estarán protegidos por aislantes térmicos o del ambiente exterior; una limpieza del óxido por medios abrasivos mecánicos es suficiente. En el caso de un repinte, siempre se recomienda una limpieza de la pintura dañada o suelta y el tratamiento de puntos de corrosión por medios abrasivos mecánicos de forma general sobre toda la pieza. Ver recomendaciones especiales de aplicación.

## **Preparación del Producto y Aplicación**

Para su aplicación se puede utilizar los medios convencionales como brocha, rodillo o pistola. Recomendamos aplicar al menos dos manos a un espesor final de capa no mayor de 1.5 mils de película seca.

En el caso de Equipo industrial expuesto a ambientes corrosivos severos (Chimeneas, etc.), sobre metal nuevo o repinte adecuadamente preparados recomendamos aplicar la Pintura de Aluminio de Alta Temperatura # 650 con un rendimiento por mano de al menos 35 - 40 m<sup>2</sup>/gal, permitiendo un día de oreo entre capas.

En el caso de repinte en usos automotrices, chimeneas de escape de plantas de generación, etc., que estén protegidos del ambiente exterior y en las que se hizo uso de herramientas mecánicas para su limpieza, recomendamos aplicar por spot (parcheo) sobre el metal desnudo una sola mano de Pintura de Aluminio de Alta Temperatura, esperar al menos 6 - 12 horas y aplicar una segunda capa de forma general. El rendimiento por capa siempre debe de ser de al menos 35 - 40 m<sup>2</sup>/gal.

En ambos casos la temperatura superficial del equipo al momento de la aplicación debe de ser la ambiental. Dos horas después de aplicada la segunda capa permitir que el equipo se caliente hasta una temperatura de 200 - 260 Grados Celsius para que la pintura cure adecuadamente.

## **SINTOMAS POR EFECTO DE EXPOSICIÓN**

*Contacto con los ojos y/o piel:* Causa irritación. El contacto prolongado o repetido en ojos puede causar conjuntivitis, lagrimeo o severa irritación de ojos. En piel puede causar dermatitis, pérdidas de grasa.

*Inhalación:* Causa irritación del tracto respiratorio. Puede causar mareos, dolor de cabeza, náuseas, vómito, depresión del sistema nerviosos central efectos anestésicos o narcóticos.

*Ingestión:* La ingestión puede causar inflamación pulmonar y daños debido a la aspiración del material dentro de los pulmones, diarrea, trastorno gastro-intestinal, dolores abdominales, depresión del sistema nerviosos central, efectos anestésicos o narcóticos.

## **PRIMEROS AUXILIOS**

*Contacto con los ojos y/o piel:* Elimine todo material presente. Lave con abundante agua al menos durante 15 minutos.

*Inhalación:* Traslade a la persona afectada al aire libre.

*Ingestión:* No induzca al vómito. Coloque al paciente de manera que este cómodo, con su ropa holgada. Busque inmediatamente atención médica si cualquiera de los síntomas persiste.

## **ADVERTENCIAS Y PRECAUCIONES**

Aplique en ambientes ventilados. Lávese bien las manos con agua y con jabón después de la manipulación del producto. Para desechar combine el producto líquido con arena diatomita evitando el contacto con el

suelo. Entregue el sólido a la entidad autorizada de recolección de desechos sólidos. Evite la descarga a fuentes de agua. Consulte la Hoja de seguridad MSDS para más detalles de seguridad y de uso, respectivamente.

*Equipo de seguridad recomendado:* Anteojos de seguridad y guantes impermeables.

### **PELIGRO: LIQUIDO Y VAPORES INFLAMABLES**

Mantener herméticamente cerrado. Mantener alejado de fuentes de inflamación. No fumar. Tomar medidas de precaución contra las descargas electrostáticas. No utilizar herramientas que produzcan chispas. Almacenar en un lugar fresco. En caso de incendio utilice como medio de extinción: Espuma, dióxido de carbono o polvo químico seco. *Tipos de extintores:* B y/o C.

*Producto para uso industrial.*

*En caso de intoxicación, lleve al paciente al médico y presente la etiqueta.*

*Manténgase fuera del alcance de los niños.*

### **INFORMACIÓN Y ASESORÍA**

Para, mayor información, otros usos o asesorías, consulte la hoja técnica de producto, al asesor técnico o al área de servicio al cliente:

[servicioalclienteCR@pintuco.com](mailto:servicioalclienteCR@pintuco.com)

[servicioalclienteSV@pintuco.com](mailto:servicioalclienteSV@pintuco.com)

[servicioalclienteGT@pintuco.com](mailto:servicioalclienteGT@pintuco.com)

[servicioalclienteHN@pintuco.com](mailto:servicioalclienteHN@pintuco.com)

[servicioalclientePA@pintuco.com](mailto:servicioalclientePA@pintuco.com)

[servicioalclienteNI@pintuco.com](mailto:servicioalclienteNI@pintuco.com)

### **FABRICANTE**

Costa Rica: Pintuco Costa Rica PCR S.A. Tel: (506) 2216-6100

Panamá: Centro de Pinturas Pintuco S.A. Tel: (507) 303-9000

Colombia: Pintuco S.A. Tel: (574) 325 25 23

[www.protectopinturas.com](http://www.protectopinturas.com)

### **NOTAS LEGALES:**

Los datos técnicos aquí presentados son verdaderos y exactos al momento de escribirlos pero pueden ser susceptibles de modificaciones periódicas a la luz de nuestra experiencia y de nuestra política de desarrollo continuo de nuestros productos. Cualquier persona que utilice el producto sin consultar con anterioridad el funcionamiento del producto lo hace bajo su propio riesgo.