

HP-Titanium

INDUSTRIAL THERMAL COATING

FICHA TÉCNICA

AHORROS

PROTECCIÓN PERSONAL

PREVENCIÓN CUI

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

NOMBRE: HP-Titanium® Industrial Thermal Coating

DESCRIPCIÓN: HP es un aislante térmico a base de Aerogel y compuestos cerámicos que provee protección térmica y anticorrosiva a tanques, tuberías, calderas y muchas otras aplicaciones que operan en el rango de -40 a 255°C. HP es altamente reflectivo a la radiación solar y además tiene una muy baja conductividad térmica

CARACTERÍSTICAS:

- Clasificación de Flamabilidad: Clase A
- Excelente Aislamiento Térmico
- Excelente resistencia a la intemperie
- Excelente para el control de humedad (Anti-Condensación)
- Fácil aplicación
- Bajo en VOCs
- Secado y Curado Rápido
- Aplicable a la mayoría de las superficies con una fuerte adherencia

BASE: Multi-Acrílico Premium Base Agua

PREPARACIÓN DE

SUPERFICIES FÉRREAS: Eliminar completamente el óxido, grasa y polvo del sustrato de acuerdo a las normas locales para la correcta aplicación del primer especificado

TIPO DE PRIMARIO: Se requiere en sustratos de acero al carbón. No es necesario sobre materiales no férricos (ac. Inox. y aluminio)

ACABADO: Liso ligeramente áspero

PESO HÚMEDO: 0.68 – 0.70 gr/cc

CONDUCTIVIDAD: 0.067 W/m K



HP-Titanium

INDUSTRIAL THERMAL COATING

SÓLIDOS TOTALES:	77-80%
ESPESOR CAPA:	0.25-0.50 mm en húmedo promedio @ 21-54°C
Rend. Teórico:	1 Litro cubre 0.80 M2 @ 1 mm de espesor (solicitar calculador de material)
VOCs teórico:	<7 gr/lit (calculado)
LIMITACIONES:	Los rangos de temperatura de aplicación y operativa aquí descritos
ALMACENAMIENTO:	Almacenar las cubetas bajo techo a temperaturas de 10-45°C
REFLEXIÓN:	0.9 – 0.95
TRANSMITANCIA:	0.0
ABSORCIÓN CALÓRICA:	0.14-0.18
EMISIVIDAD:	0.88-0.95
REFLEXIÓN UV:	99.9%
TEMP.APLICACIÓN:	12 – 177°C
TEMP.OPERACIÓN:	-42 – 251°C

MEZCLADO DEL PRODUCTO

El producto, al abrir el recipiente contenedor vendrá muy espeso, a veces como pasta. Es completamente normal, ya que los aditivos térmicos son muy secos y tienden a aglomerarse durante su tiempo de anaquel. Debido a estas condiciones será necesario hacerlo fluido para que pueda aplicarse adecuadamente. Esto se logra con un aspa de mezclado de pintura o mortero y un taladro. Mezclar a velocidad media hasta que el producto quede completamente homogéneo. En ocasiones será necesario agregar un poco de agua para que se haga menos viscoso y manejable dependiendo del equipo con el que se vaya a aplicar. Se recomienda aplicar la menor cantidad de agua posible, considerando un máximo de 3 litros de agua limpia por cubeta de 19 litros.

EQUIPO DE APLICACIÓN

PULVERIZADORA TIPO AIRLESS:

Emplear equipo con capacidad mínima de 3000 psi de presión y 3 GPM. Tamaño de la punta: 0.019 – 0.023". Retirar los filtros del equipo Airless y de la pistola de aspersión. Este equipo dejará un acabado liso mate. Usar la menor cantidad de agua posible para mezclar el producto, de ser necesario,

HP-Titanium

INDUSTRIAL THERMAL COATING

usar un máximo de 3 litros por cubeta de 19 litros. Ver el instructivo para más detalles.

COMPRESORA:

Se puede emplear una pistola con tolva de pastas para aplicar con una compresora de aire (usando una presión de 60-80 psi). Esta aplicación deja un acabado texturizado y uniforme, como con minúsculas esferas. Usar la menor cantidad de agua posible para mezclar el producto, de ser necesario, usar un máximo de 3 litros por cubeta de 19 litros. Ver el instructivo para más detalles.

BROCHA:

Se puede aplicar con brocha para retoques o áreas pequeñas. El acabado quedará texturizado y la uniformidad dependerá de la habilidad del aplicador.

ESTÁNDARES INTERNACIONALES

CÁMARA SALINA (ASTM B-117)	Excelente
EXPOSICIÓN UV (ASTM D-5894)	Excelente
CABINA HÚMEDA (ASTM D-4585)	Excelente
ENVEJECIMIENTO ACELERADO (ASTM-G-154-06)	Excelente
ELONGACIÓN	+29
DESARROLLO FLAMA	Clase A
DESARROLLO HUMO	Clase A

SEGURIDAD

SEGURIDAD	Se recomienda el equipo de seguridad básico para la aplicación del producto.
LIMPIEZA	El equipo e instrumentos pueden limpiarse simplemente con agua y jabón antes de que seque.
VENTILACIÓN	Solamente en áreas confinadas
ADVERTENCIAS	No ingerir.

TIEMPOS DE SECADO DE HP-Titanium

T= 17°C @ HR=30% t= 4 hrs	T= 34°C @ HR=30% t= 1.3 hrs
T= 17°C @ HR=70% t= 6 hrs	T= 34°C @ HR=70% t= 1.7 hrs
T= 25°C @ HR=30% t= 2 hrs	T= 50°C @ HR=30% t= 0.3 hrs

HP-Titanium

INDUSTRIAL THERMAL COATING

T= 25°C @ HR= 70% t= 3 hrs	T= 50°C @ HR=70% t= 0.5 hrs
----------------------------	-----------------------------

Estos valores son estimados basados en una capa de 0.5 mm de HP-Titanium. Tomar en cuenta que los datos pueden variar dependiendo de la velocidad del viento y otros factores particulares del área de aplicación. Se recomienda respetar las capas no mayores a 0.5 mm ya que capas mayores pueden decrementar la eficiencia de la capa seca.

LOS TIEMPOS DE CURADO VARIAN DEPENDIENDO DE LAS CONDICIONES AMBIENTALES DE 12 – 72 HORAS.

ALMACENAMIENTO

PESO DEL ENVASE CON PRODUCTO	13.47 Kg aprox.
VOLUMEN	19 Lt (Dada la naturaleza del producto, puede compactarse durante su almacenamiento, esto es normal y no afecta el rendimiento ni las características del mismo)
MEDIDAS APROXIMADAS DEL ENVASE	33 cms de diámetro x 37 cms de altura
FLASH POINT	No
TEMP. EN ALMACÉN	Mantener el producto en la sombra en un rango de temperaturas de 10 – 45°C
VIDA DEL PRODUCTO	12 Meses aprox.

Política de Garantía

Garantía Limitada: HP-Titanium® Industrial Thermal Coating se garantiza como un aislamiento térmico en condiciones normales de aplicación y uso por un periodo de 10 años a partir de la fecha de aplicación, considerando una aplicación certificada.

Los datos reportados en este documento son compartidos de buena fe y sujetos a cambio sin aviso alguno. Todos nuestros productos son garantizados conforme al estándar de calidad de fábrica. No nos hacemos responsables del uso y las condiciones de aplicación de los mismos. Nuestra responsabilidad, si hubiera se limita al cambio de productos por otros nuevos.

HP-Titanium

INDUSTRIAL THERMAL COATING

Monterrey, N.L. – México

info@hptitaniumc.com

rev.202