

PRODUTO	LIKOTHERM 350°C Tinta Alta Temperatura
CARACTERÍSTICAS	Tinta a base de resina sintética silicone modificada com resistência ao calor e temperaturas médias elevadas. Resistente a temperatura de 350°C, com picos de 450°C (calor seco).
USOS	Como proteção de chaminés, área externa de caldeiras, tubulações quentes e maquinários sujeitos ao calor.
COR E BRILHO	Alumínio (outras cores sob consulta), Semi Fosco.
VISCOSIDADE	15 segundos, aproximadamente, copo Ford N° 4 (25°C)
SÓLIDOS POR VOLUME	20% ± 3
ESPESSURA POR DEMÃO	FILME ÚMIDO: 100 µm (micrômetros) FILME SECO: 25 µm (micrômetros)
SECAGEM	Secagem ao manuseio de aproximadamente 4 horas ao ar, sendo que a cura total da tinta é alcançada quando o equipamento pintado (chapa metálica) entra em serviço à temperatura a partir de 150°C, por pelo menos 1 hora. Recomenda-se elevar esta temperatura lentamente.
INTERVALO ENTRE DEMÃOS	Mínimo: 12 horas (25°C, URA 60%) Máximo: 24 horas
RENDIMENTO	Teórico: 7,0 m ² /litro para 25 micrômetros de filme seco. Prático: Variável de acordo com o método e técnica de aplicação, diluição, tipo, rugosidade e preparação do substrato, condições ambientais, perdas de material durante a preparação, entre outros.
PREPARAÇÃO DO PRODUTO	Diluição: não diluir. Se necessário, diluir com Diluente 0166 ref. 11A000166 (Vide "Métodos de Aplicação") Preparação: homogeneizar o produto através de agitação manual ou mecânica para então proceder a diluição, de acordo com o método de aplicação.

MÉTODO DE APLICAÇÃO

Pistola Convencional: DeVilbiss JGA 502 FF 504 ou similar
Pressão de Pulverização : 2,5 - 3,0 kgf/cm²
Pressão no tanque : 0,4 - 1,5 kgf/cm²
Diluir máximo 10%

Recomenda-se a utilização de Equipamento de Proteção Individual adequado (óculos, máscara e luvas) durante a aplicação do produto. Os equipamentos sugeridos acima servem como guia, podendo-se usar equipamentos similares. Alteração na quantidade de diluição pode ser ajustada para uma melhor aplicabilidade.

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A superfície deverá estar limpa, seca, isenta de óleos, graxas e outros contaminantes.

Superfícies novas: **Aço:** Recomenda-se o jateamento abrasivo ao metal quase branco padrão Sa 2½, Norma SIS 05.5900.

Outras Superfícies: Consultar Departamento Técnico.

PRECAUÇÕES

- Não pintar sobre superfícies úmidas, molhadas, em dias nublados, chuvosos ou com umidade relativa do ar superior a 85%.
- Armazenar este produto em ambientes abrigados, secos, ventilados, longe de fontes de calor e ignição, a uma temperatura de aproximadamente 25°C.
- Produto inflamável. Mantenha longe de chamas e faíscas. Evite respirar os vapores, mantendo boa ventilação durante a aplicação.
- Durante a aplicação recomenda-se o uso de equipamentos à prova de explosão.
- Para melhores resultados, não aplicar quando a temperatura estiver abaixo de 10°C (é preferível um mínimo de 18°C).

RESPONSABILIDADES

As instruções contidas neste boletim são as melhores de nossa experiência e conhecimento técnico. Entretanto, inúmeros fatores independem do fabricante, tais como preparo de superfície, aplicação, condições de trabalho, etc. Portanto, Liko Química Indústria e Comércio de Produtos Químicos Ltda., não assume qualquer responsabilidade quanto a rendimento, desempenho, prejuízos de materiais ou pessoas, devido ao mal uso do produto descrito neste boletim.

OBSERVAÇÕES

A tinta, quando aplicada em excesso (camada maior que o recomendado), pode resultar em bolhas quando exposta a altas temperaturas. A exposição da tinta aplicada em temperaturas acima do recomendado pode resultar em falhas na pintura e descascamento. A aplicação por trincha ou rolo pode acarretar mudanças no aspecto final do filme, devido à distribuição não uniforme do pigmento alumínio, assim como variações de camada (quando aplicado por pistola).

Deve-se respeitar a camada recomendada pois, camadas aplicadas em excesso, em temperaturas baixas e intervalos de repintura não respeitados poderão causar falhas na pintura e retardamento na secagem. As informações contidas neste boletim servem como orientação a nossos clientes, podendo variar de acordo com as condições de uso e aplicação do cliente. Para mais esclarecimentos, consulte nosso Departamento Técnico. *Temperatura ambiente, ventilação, umidade relativa do ar, diluição, espessura da camada e outros fatores podem influenciar na viscosidade do produto, nos tempos de secagem, no intervalo de repintura, na cura do filme e na vida útil da mistura. Os valores mencionados anteriormente foram obtidos em laboratório em condições controladas de temperatura e umidade, sendo que, quando sujeitos a condições adversas, estes valores tendem a ser diferentes.