



HPC® Coating

Instruções de Aplicação

HPC® Coating foi projetado para controlar a transferência de calor para temperaturas de até 232°C. Após a mistura é leve e suave na aparência.

HPC® Coating é um sistema base água usando uma mistura especial de acrílico/uretano com compostos cerâmicos específicos para prover um bloqueio não condutor contra a transferência de calor.

HPC® Coating oferece uma fórmula não-inflamável/não tóxica para aplicações sobre superfícies quentes, sobre tubulações standard de vapor ou fornos de parede, mas pode ser usado para isolamento de vasos bem abaixo do ponto congelamento, depois de curado.

HPC® Coating foi projetado para criar um sistema de isolamento monolítico que pode ser pulverizado sobre a maioria das superfícies e temperaturas mais altas. Pode ser aplicado sobre metal, concreto, madeira, gesso e a maioria de outros substratos.

PREPARO DA SUPERFÍCIE

A superfície deve estar limpa de óleo, piche, ferrugem, graxa, sais e filmes.

- 1) Limpe as superfícies usando TSP (tri-sódio-fosfato) ou um limpador cítrico para liberar sujeira e resíduos de desengordurante. Lavar com jato d'água, se possível, com pressão de 3500 psi. Permitir secar
- 2) A contaminação por sal em uma superfície pode vir como resultado de água salgada, fertilizantes e escapamento do carro. Use Chlor*Rid ou equivalente para descontaminar a superfície da presença de sais. Níveis aceitáveis: Nitratos: 5-10 mcg/cm², Sulfates: 5-10 mcg/cm², Cloretos: 3-5 mcg/cm²
- 3) Limpe superfícies quentes removendo a ferrugem do substrato, a sujeira solta e a ferrugem usando uma escova metálica ou uma ferramenta mecânica. Remova a carepa por jateamento abrasivo, ferramenta elétrica ou agulheiro.
- 4) Aplique **RUST GRIP®** a superfície como primer, se especificado.

NOTA: A temperatura de um tubo, válvula ou tanque não pode ser determinada tomando-se a temperatura da superfície exterior onde o calor é liberado na atmosfera. As temperaturas da superfície subirão até atingir a temperatura do fluido ou do gás contido uma vez a superfície sendo revestida o calor é retido.

PREPARO PARA APLICAÇÃO

- 1) Misture usando uma furadeira comercial e uma lâmina de dispersão de 6" de diâmetro em baixa ou média velocidade por 2 minutos, ou até que uma consistência cremosa libere o produto da embalagem. O revestimento inicialmente parecerá seco e terá uma aparência de um "bolo".
- 2) Misture mecanicamente usando a lâmina de dispersão até que a água e as resinas sejam misturadas e o revestimento pareça como um creme espesso sem caroços. Use um movimento de bombeamento para cima e para baixo enquanto mexe. Se ainda parecer estar seco, adicione lentamente água enquanto continua a misturar.



HPC® Coating

Instruções de Aplicação

NOTA: Para início e parada (almoço), deixe a pistola de aplicação em reservatório com água e cubra a parte do material remanescente no balde ou funil de dispersão com plástico para evitar a evaporação da água.

APLICAÇÃO

HPC® Coating deve ser aplicado por spray.

- 1) Use um aplicador para pequenas aplicações.
- 2) Use uma pistola Graco GTX 2000 EX ou um funil usando uma ponteira de 6-8 mm.
- 3) Consulte a Ficha da SPI para sugestões de Equipamentos de Aplicação. Para aplicações especializadas, entre em contato com a SPI.
- 4) Para temperatura de operação abaixo de 150°C use **HSC** ou **HPC** para ser aplicado em ambientes com temperaturas entre 5°C e 49°C. **HPC® Coating** nunca deve ser colocado em uso ou exposto a temperaturas abaixo de 5°C até que esteja totalmente curado, e a umidade tenha evaporado do revestimento. Use um medidor de umidade para determinar o teor de umidade. (5% ou menos).

Aplicações em superfícies quentes (acima de 150°C):

Aplique uma fina camada de primer com o **HPC® Coating** com 50 mils molhado (1,25mm) e permita que o revestimento cure e a umidade se evapore. (Aproximadamente 5 minutos). Uma vez que o vapor tenha parado, aplique camadas adicionais de **HPC® Coating** com 100-200 mils molhados por camada (dependendo da temperatura da superfície) para construir até a espessura especificada. Deixe o revestimento evaporar completamente entre as camadas antes de aplicar uma camada adicional.

Após a espessura desejada ser atingida, deixe secar e curar completamente antes de aplicar o revestimento de acabamento.

RUST GRIP® ou **ENAMO GRIP** podem ser usados sobre o **HPC® Coating** para reforçar a superfície ou adicionar cor quando especificado.

SUPER THERM ou **SEAL COAT HT** também podem ser usados como acabamento. Quanto mais quente a superfície, mais rápido o tempo de secagem e de aplicação de nova camada.

NOTA: Para aplicação sobre superfícies de aço, plana e quente, consulte o fabricante SPI para obter instruções.

NOTA: Se a camada inicial ou as camadas adicionais forem aplicadas muito grossas, bolhas aparecerão e começarão a subir. As bolhas podem ser perfuradas para liberar o ar preso e pressionadas para baixo para permitir que o material da bolha possa aderir à superfície.

NOTA: Aplique apenas sobre superfícies secas (por dentro ou por fora) e quando o sol estiver brilhando (para aplicação externa). Não aplique em um dia nublado completo com chance de chuva, ou dentro de 5° do ponto de orvalho.



HPC® Coating

Instruções de Aplicação

Aplicação em tubulação quente:

O sistema de Membrana Multi-malha HPC (Mesh Membrane) é usado em tubulações quentes quando ciclos contínuos causam movimento, e onde o impacto contínuo causado pelos trabalhadores manuseando o tubo quente é inevitável.

Aplique a Membrana Multi-malha entre camadas de SP SEAL COAT HT para aumentar a resistência externa (primeira demão 8 mils úmido/203 microns e depois cubra a malha com 8 mils úmido/203 microns ou até que a malha esteja completamente coberta). Membrana Multi-malha combinada com SP SEAL COAT HT forma um molde flexível para resistência exterior e uma barreira contra umidade para proteger o sistema **HPC® Coating**.

Aplicações em superfícies frias. Operando com temperatura abaixo de 150°C:

Aplique uma camada fina – primer - com 50 mils úmido (1,25 mm) e deixe secar por evaporação. Construa a espessura especificada aplicando várias camadas e permita, principalmente, a cada camada o tempo necessário para secar. (Aproximadamente 4 horas a 21°C).

A cura pode ser aprimorada com a introdução de desumidificador e calor no ambiente.

Sistema de alta temperatura:

- a) **HPC® Coating** aplicado sobre superfície quente em espessura de acordo com o nível de temperatura,
- b) SP SEAL COAT HT para vedação de água/ar e mais flexibilidade para movimento.

HPC® Coating deve estar completamente seco antes de receber o revestimento de acabamento.

LIMPEZA DO EQUIPAMENTO

Durante os intervalos, os sistemas de pulverização devem ser lavados com jatos d'água.

Após a conclusão, os sistemas de pulverização devem ser lavados com jatos d'água e limpos com água e sabão.

ARMAZENAGEM DO PRODUTO:

Armazene o **HPC® Coating** em ambiente com temperatura entre 5°C e 49°C.