



2020 HPC®-HT COATING - Breve Resumo – SPI

HPC®-HT COATING - bi componente projetado e desenvolvido para ser pulverizado diretamente sobre superfícies quentes em operação e para isolar tubos ou superfícies quentes com temperaturas de operação na faixa de **232°C** até **650°C**.

HPC®-HT COATING mistura uma grande parte à base de água com uma parte menor inflamável, componente B, que se torna não inflamável quando pronta para se usar e pulverizar. As resinas devem ser pulverizadas quando a superfície estiver quente para conseguir a cura seca para baixo e cheia.

Descrição

HPC®-HT COATING é uma resina híbrida de silicone/solvente de dois componentes (Componente A são resinas à base de água) e (Componente B é inflamável) usando cargas de compostos cerâmicos específicos para aplicação diretamente sobre superfícies com temperaturas variando de **232°C** e **650°C**.

HPC®-HT COATING foi projetado para bloquear e reter a temperatura interior sob a superfície protegida reduzindo a perda de calor, por transferência, para o meio ambiente.

HPC®-HT COATING após a mistura dos Componentes A e B, oferece uma fórmula "verde", não inflamável e não tóxica para aplicações em superfície de alto calor.

HPC®-HT COATING é facilmente aplicado, e pode ser pulverizado diretamente sobre metal, concreto e outras superfícies com alta temperatura de até **650°C**.

“HPC®-HT PRIMER” deverá ser aplicado primeiro para uma melhor aderência.



SPI
COATINGS
PROVEN PERFORMANCE • REAL WORLD SOLUTIONS

Características

Química do produto	Silicone
Sólidos de volume	84%
VOC Level	200 g/L, 1.67 lbs./gal.
Tempo seco (em 204-343°C)	20 minutos por casaco
Curas por	Evaporação em superfícies quentes

Usos típicos

Como revestimento térmico de alta temperatura para superfícies com temperaturas superiores a 232°C, sobre tubos quentes, tanques e válvulas.

Para reter o calor interior sob a superfície de tubos, válvulas, etc.

Como um sistema para reter a transferência do calor condutor e convectivo

Aplicado quando um sistema de calor não pode ser desligado.

Métodos de aplicação

CUIDADO: Não exponha o Componente B a fogo aberto.

Componente B é um solvente usado para permitir que os silicones se misturem mais rapidamente. Depois que os componentes A e B são misturados, o produto não é mais inflamável e pode ser pulverizado diretamente sobre superfícies quentes com temperaturas atingindo até **650°C**.

Para instruções específicas sobre preparação, mistura e aplicação, consulte a Ficha de Instruções de Aplicação do **HPC®-HT COATING**.

ALDAN
TECNOLOGIA

WhatsApp: (11) 96628.7070
luizsergio@aldantecnologia.com.br
www.aldantecnologia.com.br



Se o **HPC®-HT COATING** for aplicado sobre superfícies quentes em áreas externas, o **HPC®-HT COATING** pode ser revestido com **SUPER THERM®**, **RUST GRIP®**, **ENAMO GRIP®** ou **HPC®** de acordo com o que for necessário.

HPC®-HT COATING deverá estar completamente seco antes de se aplicar qualquer um dos revestimentos acima citados.

HPC® Multi-Mesh Membrane System or High Temp Mesh - HPC® Sistema de Membrana Multimalha ou Malha para Alta Temperatura pode ser usado em tubulações quentes quando ciclos contínuos causam movimento e onde o impacto contínuo causado pelos trabalhadores que manipulam o tubo quente são inevitáveis.

PRIMEIRO: Limpe a superfície do tubo quente removendo todos os detritos. Aplique o **HT PRIMER** sobre a superfície quente pulverizando uma camada fina (3mm/120mils) para selar a superfície e criar uma camada para aderência do **HPC®-HT COATING**

Veja a folha técnica do **HPC®-HT COATING**.