



SHERWIN-WILLIAMS
Mantenimiento Industrial

SUMATERM 3951

Zinc- Aluminio Inorgánico

Comp. A: 86004

Comp. B: 89004

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO													
DESCRIPCION DE PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS												
<p>SUMATERM 3951, es un revestimiento para brindar protección catódica a superficies de acero al carbono, que deban resistir hasta 500°C, con aspecto de terminación aluminio.</p> <p>No necesita de temperatura para su curado.</p> <p>Se logra, en una sola mano, la protección catódica .</p>	<p>Aplicado en una única mano de 75 micrones de espesor de película seca, sobre superficies de acero al carbono granalladas o arenadas, para la protección de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Chimeneas • Calderas • Tuberías expuestas al calor • Otras, bajo la indicación del Servicio Técnico de Sherwin Williams <p><i>No recomendado para superficies expuestas a salpicaduras o derrames de ácidos o álcalis.</i></p> <p><i>Importante: Debe ser aplicado en una sola mano.</i></p>												
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO													
<p>Acabado: Mate Color: Gris metalizado</p> <p>Sólidos por peso: 68± 2 %</p> <p>Sólidos por volumen: 52 ± 2 %,</p> <p><i>Observación: No es posible la confirmación del tenor de sólidos por volumen por los métodos tradicionales.</i></p> <p>Espesor seco recomendado: 75 – 100 micrones</p> <p>Rendimiento teórico por litro: 6,8 m² a 75 micrones</p> <p>Peso específico: 1,95 ± 0,05 gr/cm³</p> <p>Resistencia a la temperatura: hasta 500°C</p> <p>Vida útil de la mezcla: 4 horas a 25°C, en envase cerrado. A mayores temperaturas se reduce la vida útil.</p> <p>Vida útil en almacén: 12 meses</p> <p>Condiciones de almacenamiento: Conservar la pintura con el envase cerrado, en un recinto seco y ventilado, con temperatura entre 10 y 40°C.</p>	<p>Proporción de mezcla: Conjunto de 1 galón</p> <p>Componente A: 2,35 Lts. Base Líquida</p> <p>Componente B: 1,25 Lts. Activador</p> <p>Tiempo de secado:</p> <table border="1"> <tr> <td></td> <td>16°C</td> <td>25°C</td> <td>32°C</td> </tr> <tr> <td>Manipulación</td> <td>3 hs.</td> <td>1 h.</td> <td>30 min.</td> </tr> <tr> <td>Curado Final</td> <td>48 hs.</td> <td>36 hs.</td> <td>24 hs.</td> </tr> </table> <p>Los tiempos de secado dependen de la temperatura ambiente, de la humedad relativa del aire y del espesor de película.</p> <p>Las pinturas a base de etil silicato, son autocurables por reacción con la humedad del aire.</p> <p>Diluyente recomendado: Diluyente N°930</p> <p>Proporción de dilución: 5% en volumen.</p> <p>Intervalo entre capas: SUMATERM 3951, debe ser aplicado en una única mano.</p>		16°C	25°C	32°C	Manipulación	3 hs.	1 h.	30 min.	Curado Final	48 hs.	36 hs.	24 hs.
	16°C	25°C	32°C										
Manipulación	3 hs.	1 h.	30 min.										
Curado Final	48 hs.	36 hs.	24 hs.										



SHERWIN-WILLIAMS
Mantenimiento Industrial

SUMATERM 3951

Zinc- Aluminio Inorgánico

Comp. A: 86004

Comp. B: 89004

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO	
PREPARACION DE LA SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACION
<p>La superficie debe estar íntegra y en condiciones perfectas. Es necesario la remoción completa de aceites, polvos, grasas, contaminantes, óxidos sueltos y materiales extraños, para asegurar una adherencia satisfactoria.</p> <p>Para remover grasas y aceites, utilizar una solución de SUMACLEAN WB o paños embebidos en Diluyente N° 905.</p> <p>La preparación de superficie mínima necesaria es: Chorro abrasivo a metal Casi Blanco Norma SSPC – SP10. Patrón visual: Sa 2 ½ Norma SIS 05 5900 – 67.</p> <p>Perfil de rugosidad: 25 – 75 micrones</p>	<p>Temperatura ambiente: Mínima: 10°C Máxima: 40°C</p> <p>Humedad relativa ambiente: Mínima: 10 % Máxima: 85 %</p> <p>Temperatura de la superficie: Mínima: 10°C Máxima: 50°C Debe estar, como mínimo, 3°C por encima del punto de rocío.</p> <p>Temperatura del material: Mínima: 10°C Máxima: 35°C</p>
EQUIPOS PARA LA APLICACION	INSTRUCCIONES PARA LA APLICACION
<p>Los equipos indicados en este párrafo sirven como guía. Se pueden emplear equipos similares. De ser necesario, variar el tipo de boquilla y la presión de salida para mejorar las características de aplicación. Revisar que el equipo y sus componentes se encuentren limpios y en buen estado. Purgar la línea de aire para evitar la contaminación.</p> <p>Utilizar: Pistola airless. Presión: 2000 a 2300 psi Manguera: 3/8" de diámetro interno Pico: 0,019" – 0,021" Filtro: Malla 150 mesh Dilución: no es necesaria.</p> <p>Pistola convencional: (tanque con agitador) Pistola: DeVilbiss JGA 5023 Pico: FX Boquilla: 704 Presión de atomización: 50 psi Presión de alimentación: 30 psi Dilución: hasta 25 % en volumen</p> <p>Pincel: recomendado en retoques Rodillo: no recomendado Limpieza de equipos: Usar Diluyente N° 930</p>	<p>Mezcla: Homogeneizar el componente A (base líquida), agregando enseguida y lentamente el componente B con agitación continua, hasta obtener una mezcla sin grumos. Filtrar la mezcla por una malla de 150 mesh.</p> <p>Una vez preparada la mezcla, mantener el envase cerrado. Si el envase se deja abierto, se forma en la superficie del producto una película que no perjudica su desempeño, pero que se debe retirar antes de cargar el equipo para evitar obstrucciones.</p> <p>Aguardar 15 minutos antes de comenzar la aplicación.</p> <p>Aplicación: Observar que la temperatura de la superficie sea superior en 3°C a la del punto de rocío. En condiciones extremas de aplicación, pueden ser necesarias técnicas especiales de dilución y aplicación.</p> <p>Refuerce los cantos vivos y cordones de soldadura con pincel, para evitar fallas prematuras en estas áreas.</p> <p>La excesiva dilución de la pintura puede afectar la formación de la película. No usar productos que hayan cumplido su vida útil de mezcla recomendada.</p>

This document was created with Win2PDF available at <http://www.win2pdf.com>.
The unregistered version of Win2PDF is for evaluation or non-commercial use only.
This page will not be added after purchasing Win2PDF.