

## SK 316 HT

**Químicos**  
LÍNEA

**Revestimientos**  
CATEGORÍA

**Acero  
inoxidable**  
TIPO

### 04 Aplicación

Para protección de intercambiadores, cañerías, hornos, calderas, chimeneas y múltiples de escape. Protege las superficies pintadas del medio agresivo industrial en regímenes operativos de hasta +600°C en servicio continuo. Resistente a la corrosión y a los contaminantes propios de las industrias: Petrolera, petroquímica, cerámica, metalúrgica y siderúrgica.

DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.

### 05 Materiales

Revestimiento en base a esmaltes de siliconas y pigmentos metálicos resistentes a las altas temperaturas y cargas de acero inoxidable AISI 316 en finas partículas.

DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.

### 06 Condiciones de trabajo

Inflamables, almacenar en lugares frescos y ventilados y lejos de posibles fuentes de ignición. Aplicación en espacios con buena ventilación. No fumar durante la operación de pintado.

DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.

**Q22**



DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.



## 07 Gráficas y cuadros:

Presentación de 1 litro.

Características físico químicas	
Revestimiento	SK 316 HT
Esmalte Base	Resina de silicona modificada
Color	Acero inoxidable satinado
Densidad según IRAM 1109 (20°C)	1,080 gr/cm <sup>3</sup>
Brillo IRAM 1109 B3	Mate
Tiempos de secado IRAM 1109 B4	Al tacto: 2 horas Duro: 6 horas Curado final: 15' a 210°C / 30' a 150°C
Sólidos en peso	>40%
Rendimiento teórico según IRAM 1109	15 m <sup>2</sup> por litro, película seca de 30μ
Viscosidad IRAM 1109 A-14 (Copa Ford)	25"
Resistencia a la corrosión en cámara de niebla salina según ASTM B-117/97	>500 Hs

Ambiente	Superficies	Esquema
Hasta +400°C	Metales a recuperar óxido + corrosión	Primer Converttech Z (dos manos de 100μ) + SK 316 HT Tiempo de curado: 24 Hs entre manos
	Chapas y/o perfiles nuevos	Arenado o fosfatizado + SK 316 HT 1 aplicación (30μ)
De +400°C hasta +600°C	Chapas y perfiles	Arenado o fosfatizado + 2 aplicaciones SK 316 HT (60/70μ)
Tiempos de curado: ver "Horneado"		

## 08 Indicaciones de instalación:

Las superficies deben estar lijadas o arenadas y libres de grasa.

Se aplica por soplete convencional, Air-Less, pincel, rodillo o inmersión. Es soluble en solventes aromáticos (toluol o xilol). Las diluciones varían según su método de aplicación pero recomendamos un máximo de 80% con el diluyente SK.

Para chapas doble decapado aconsejamos un fosfatizado previo para preparar el sustrato base contra la corrosión.

En equipos, perfiles o chimeneas ya oxidadas que no exceda los 450 °C se puede aplicar el esquema Converttech Z como primer y SK 316 HT como terminación, quedando una superficie galvanizada y protegida por periodos prolongados.

Periodo de repintado: 3 Hs mínimo

Horneado:

En piezas que no operarán inmediatamente a alta temperatura es necesario un horneado de 15 min a 210°C o 30 min a 120°C.

Para superficies grandes (chimeneas, calderas, entre otros) el revestimiento debe alcanzar gradualmente la temperatura y en una hora se completará el curado final.

DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.



PARA MÁS INFORMACIÓN  
DE ESTE PRODUCTO.

USE EL CÓDIGO QR

**-VIDEO TUTORIALES**  
**-PRODUCTOS SUGERIDOS**



DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.



/MAINCO

+5024739-4696  
©WHATSAPP

+5022386-8787  
PBX

www.MAINCO.com.gt