



LINEA INDUSTRIAL

# Induplast

## Esquemas para Revestimiento de Chimenea

### OBJETO

Esquema para el revestimiento de chimenea, con el siguiente servicio:

- Sustrato: acero al carbono.
- Servicio: exterior, exposición a ambiente rural e industrial, poco a altamente agresivo.
- Temperatura de operación de la chimenea: máximo hasta 250°C.

### INSTRUCCIONES COMPLEMENTARIAS DE APLICACION

Las recomendaciones siguientes complementan las instrucciones de aplicación que figuran en las fichas técnicas de los productos. Recomendamos seguir los pasos allí descritos antes de comenzar con el trabajo.

### INSPECCIÓN

Recomendamos muy conveniente la inspección de las tareas de preparación de superficies, aplicación y curado de las pinturas, señalando principalmente:

- Grado de limpieza según patrón visual y perfil de rugosidad.
- Condiciones ambientales de temperatura y humedad (ver la hoja técnica del producto).
- Espesor de película húmeda y película seca aplicada.

### CURADO

Las adecuadas condiciones ambientales de aplicación y tiempo de curado en función de la temperatura son fundamentales para el buen desempeño del producto. Ver ficha técnica de cada producto para tiempos de curado antes de poner en servicio.

**Ampliar la información con las indicaciones de las hojas técnicas de los productos a utilizar.**

## AMBIENTE INDUSTRIAL AGRESIVO O COSTERO MARINO

### Preparación Superficial

#### Limpieza Previa:

SSPC-SP1 – Lavar para eliminar todo resto de contaminantes. En presencia de grasas y aceites utilizar solución desengrasante. Enjuagar con abundante agua y dejar secar.

#### Acondicionamiento:

Redondear ángulos y aristas vivas. Eliminar escoria de soldadura y cualquier resto de depósitos de material acumulado. En caso de existir pitting profundo, este deberá repararse.

#### Limpieza Abrasiva:

Recomendada: SSPC-SP5. Limpieza abrasiva mediante arenado a grado metal blanco (SA 3) – Perfil de rugosidad 35 -50µm. Eliminar cualquier resto de polvillo mediante aspiración o cepillado/trapeado previo a la aplicación de los recubrimientos.

### Sistema de Pintura

PRODUCTO	ESPESOR DE PINTURA	TIEMPO ENTRE MANOS / CURADO
Sintecoat IZ 100	75 µ	Aplicar 1 mano de 75 micrones. <b>Repintado:</b> 24 hs. a 16°C.
Sintecoat AT 250	40 a 50 µ	Aplicar 2 manos de 20/25 micrones c/u. <b>Secado al tacto:</b> 1 hs. a 24°C. <b>Curado final:</b> se deberá seguir las indicaciones de la ficha técnica sobre las temperaturas necesarias en la puesta en servicio.

**Esesor total recomendado: 115 a 125 micrones**



# LINEA INDUSTRIAL Induplast

## Esquemas para Revestimiento de Chimenea

### Sistema de aplicación

**Rodillo - Pincel** No aceptado – Utilizar pincel solo para retoque de pequeñas áreas (striping).

#### Airless

	BOMBA	PRESIÓN DE FLUIDO PISTOLA PSI	BOQUILLA	FILTRO MALLA	
Sintecoat IZ 100	30 : 1	1500 - 2200	0.19" - 0.23"	#30	<i>Con agitación permanente</i>
Sintecoat AT 250	30 : 1	1500 - 2200	0.15 - 0.19	#60	

#### Soplete Convencional

	PRESIÓN DE SALIDA PSI	BOQUILLA	
Sintecoat IZ 100	50 - 90	1.6 a 2.5 mm	<i>Marmita presurizada con agitación permanente</i>
Sintecoat AT 250	40 - 60	1.6 a 2.5 mm	

#### Otros equipos

Consultar nuestro departamento técnico

## AMBIENTE RURAL O INDUSTRIAL DE POCO A MODERADAMENTE AGRESIVO

Ampliar la información con las indicaciones de las hojas técnicas de los productos a utilizar.

### Preparación Superficial

#### Limpieza Previa:

SSPC-SP1 – Lavar para eliminar todo resto de contaminantes. En presencia de grasas y aceites utilizar solución desengrasante. Enjuagar con abundante agua y dejar secar.

#### Acondicionamiento:

Redondear ángulos y aristas vivas. Eliminar escoria de soldadura y cualquier resto de depósitos de material acumulado. En caso de existir pitting profundo, este deberá repararse.

#### Limpieza Abrasiva:

Recomendada: SSPC-SP10. Limpieza abrasiva mediante arenado a grado metal casi blanco (SA 2 1/2) – Perfil de rugosidad 20 - 35µm. Eliminar cualquier resto de polvillo mediante aspiración o cepillado/trapeado previo a la aplicación de los recubrimientos.

### Sistema de Pintura

PRODUCTO	ESPESOR DE PINTURA	TIEMPO ENTRE MANOS / CURADO
Sintecoat AT 250	25 a 30 µ	Aplicar 2 manos de 10/15 µm c/u. <b>Secado al tacto:</b> 1 hs. a 24°C. <b>Curado final:</b> se deberá seguir las indicaciones de la ficha técnica sobre las temperaturas necesarias en la puesta en servicio.

**Espesor total recomendado: 25 a 30 µm**

### Sistema de aplicación

#### Rodillo - Pincel:

No aceptado – Utilizar pincel solo para retoque de pequeñas áreas (striping).

#### Airless

	BOMBA	PRESIÓN DE FLUIDO PISTOLA PSI	BOQUILLA	FILTRO MALLA
Sintecoat AT 250	30 : 1	1500 - 2200	0.15 - 0.19 mm	#60

#### Soplete Convencional

	PRESIÓN DE SALIDA PSI	BOQUILLA
Sintecoat AT 250	40 - 60	1.6 a 2.5 mm

**Otros equipos :** Consultar nuestro departamento técnico