DEVOX
by GENERAL PAINT
INNOVACION Y ALTA TECNOLOGIA

ESPECIFICACION PEMEX

RE-30 TIPO B MODIFICADO

TIPO DE MATERIAL: Recubrimiento especial de Silicón modificado para alta temperatura aluminio.

PERFORMANCE: RE-30 Tipo B MODIFICADO, posee excelentes propiedades de adherencia hacia el sustrato con preparaciones de superficie a metal cercano a blanco (SSPC-SP-10). Las resinas con las que está diseñado éste recubrimiento soportan perfectamente los choques térmicos (cambios bruscos de temperatura) y también le permite ser aplicado sobre superficies de equipos que trabajan a altas temperaturas, ya que puede soportar temperaturas hasta de 640º C.

USOS RECOMENDADOS: Se recomienda principalmente como un recubrimiento de mantenimiento para chimeneas, hornos, autoclaves, tuberías de vapor, tuberías calientes, escapes de turbo - generadores, escapes de turbo - compresores de gas y otras superficies de acero que sean sometidas a altas temperaturas (260º - 600ºC) en medios ambiente de tipo industrial severo, tales como refinerías, petroquímicas, plantas de procesos químicos, plantas de generación eléctrica, plantas de alimentos, plantas siderúrgicas y fundiciones metalúrgicas.

NO RECOMENDADO PARA: Servicios de inmersión y exposición a ácidos ó álcalis fuertes.

GUIA DE RESISTENCIAS:

QUIMICAS:

EXPOSICIÓN	*DERRAMES Y SALPICADURAS*	*HUMOS Y VAPORES*
Acidos	Regular	Buena
Alcalis	Regular	Buena
Solventes	Muy Buena	Excelente
Sales	Excelente	Excelente
Agua	Excelente	Excelente

FISICAS:

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA: Continua: 560ºC NO Continua: 640ºC

INTEMPERISMO:	Excelente
DUREZA:	Excelente
FLEXIBILIDAD:	Muy Buena
IMPACTO:	Muy Buena
ABRASION:	Excelente

PROPIEDADES FISICAS:

% SÓLIDOS (en Volumen):	50 % +/-2	**Espesor Recomendado x Capa**:	25-37.5 micras.
Rendimiento Teórico a 37.5 mic:	13,13 m^2 /l	**Vida Útil:**	N.A.
Vida en Almacén:	6 meses.	**Brillo:**	Metálico.
Color:	Aluminio	**Viscosidad:**	Baja.

COMPATIBILIDAD Y SISTEMAS:

SUBSTRATOS: Aplicar sobre el acero preparado apropiadamente ó sobre inorgánicos de zinc que estén perfectamente curados.

COMPATIBILIDAD CON OTROS RECUBRIMIENTOS: Puede aplicarse directamente sobre inorgánicos de zinc, o sobre el acero directamente.

PREPARACION DE SUPERFICIE:

Eliminar cualquier residuo de aceite, grasa o polvo con trapos limpios y mojados en limpiador Devoclean· #2, de acuerdo a la norma SSPC-SP-10.

ACERO: Los mejores resultados se obtienen en acero preparado con inorgánico de zinc RP-3 ó RP-4 Tipo B MODIFICADO, sin embargo se recomienda una limpieza con chorro abrasivo a metal cercano a blanco, según

SSPC-SP-10, hasta alcanzar un perfil de anclaje de 25 micras. Para condiciones menos severas se recomienda limpiar con chorro abrasivo a grado comercial según SSPC-SP-6, hasta alcanzar un perfil de anclaje de 25 micras.

INSTRUCCIONES DE APLICACION:

AGITAR vigorosamente el RE-30 Tipo B MODIFICADO hasta obtener una consistencia uniforme antes de adelgazar.

ADELGAZAMIENTO: Usar adelgazador #10. Adelgace hasta un 10% en volumen si es necesario.
NOTA: El uso de otros adelgazadores que no sean los recomendados por Devox, S.A. de C.V., podrán afectar adversamente el comportamiento del recubrimiento y evitar su garantía.

TEMPERATURA DE APLICACION*:

MEDIO	*NORMAL*	*MINIMO*	*MAXIMO*
Material	15º-30ºC	6ºC	40ºC
Superficie	15º-30ºC	6ºC	140ºC
Ambiente	18º-28ºC	6ºC	43ºC
Hum.Rel.	35-65%	0%	85 %

TIEMPOS DE SECADO:

TEMPERATURA	*SECADO ENTRE CAPAS***
10º C	8 Hrs.
15º C	4 Hrs.
25º C	2 Hrs.
33º C	1 Hrs.

1.- **NO** aplicar a menos que la temperatura esté 3º C arriba del punto de Rocío.
2.-Fuera de la condición "NORMAL", se requerirán técnicas especiales de aplicación y/ó adelgazamiento.
3.- En la condición "MAXIMO", se deberán Seguir otro tipo de operaciones, consúltenos.

****NOTA**: Estos tiempos son a 38 micras de espesor, Espesores mas altos alargarán estos tiempos.
CURADO FINAL: La película debe ser curada a temperaturas de servicio de 260º - 560º C , Permitiendo un aumento lento de temperatura desde ambiente hasta 180º C durante un periodo de 6 Hrs. A esta Temperatura se inicia el Curado (180ºC).

EQUIPOS DE APLICACION:

ASPERSION CONVENCIONAL:

PISTOLA	TOBERA	BOQUILLA
Binks 18	67 B	67 PB
DeVilviss	FX	704

ASPERSION SIN AIRE:
RELACION: 30:1 ; Salida de Presión: 2100-3000
Boquilla: 15 - 17 mils. ; Salida: 3.0 G.P.M.
Manguera para material : 3/8" D.I.

BROCHA O RODILLO: NO se recomienda.

LIMPIEZA: Usar limpiador Devoclean #2.

ALMACENAR A: 25º C y 50 % de Hum. Rel.

NOTA: Los datos anteriores deben ser considerados como una guía ó ayuda, no intentan ser restrictivos , pues el trabajo en campo los hace variar, por lo mismo y debido a que no se tiene control sobre su uso y aplicación, General Paint Co. De México, S.A. DE C.V. NO asume ninguna responsabilidad sobre el trabajo en campo, los rendimientos o cualquier daño que pudiese causar el producto o su información sin la supervisión previa.

Devox by General Paint S.A. de C.V.
PLANTA: Circuito de la industria Norte S/N Manzana 17, Lote 2 y 3 Parque Industrial Lerma, Lerma Edo. México
TEL: 01 (728) 2823984 / 2823986 e/mail. gpventas@general-paint.com.mx,
Soporte-tecnico@general-paint.com.mx Esta ficha cancela todas las anteriores Act. Ene-2016