



57-73

REVETEMENT HAUTE TEMPERATURE

Couleur (FSTM4)

Gris foncé

Mode d'Application (ASTMD2507)

Brosse

Masse Volumique (CASTMD1475)

1,40 kg/l

Extrait sec (ASTMCC461)

40 % en volume

Quantités Recommandées (FSTM71)

280 g/m² en deux couches soit :

200 microns de film humide

80 microns de film sec sur surface lisse et non poreuse

Temps de Séchage (ASTMC461)

Hors poussière : 2/4 heures par couche

Dans la masse : 12 heures par couche

Températures Limites de Service (FSTM70)

Température de la surface peinte

-73°C à 649°C

Température Ambiante d'Application

Supérieure à 4°C

Combustibilité

Humide : point éclair 27°C

Sec : non inflammable M1 suivant Annexe 21

Températures Limites de Service

-73°C à 500°C

REVETEMENT HAUTE TEMPERATURE 57-73

Le revêtement H.T. 57-73, à base de résines silicone en solution, est destiné à protéger, à haute température de service, les équipements et tuyauteries en acier inoxydable contre la corrosion fissurante des chlorures.

Ce revêtement résiste parfaitement aux chocs thermiques.

Il peut être utilisé comme anti-abrasion sur verre cellulaire.

Limitations

Bien que le revêtement Haute Température 57-73 sèche à l'air ambiant, le maximum d'adhérence sera obtenu en portant l'équipement à protéger à une température de 120° au moins pendant un minimum d'une heure.

Pendant l'application, la température du support ne doit dépasser 60°C.

Ne pas utiliser sur des primer existants.

Le revêtement Haute Température 57-73 est conçu pour l'utilisation sur tuyauteries et a pareil en acier inoxydable pour la protection de la corrosion Bu stress de l'acier en présence d'ions chlorures dans l'isolation thermique et à l'environnement atmosphérique. Il ne contient pas de poudre métallique. Il a une excellente résistance à la chaleur, adhérence et résistance au choc thermique.

Le Revêtement Haute Température peut aussi être utilisé sur isolant avec tissu de verre en tant qu'adhésif et revêtement là où les températures de surface excèdent le niveau des produits habituels pour cette utilisation.

Bien que le 57-73 sèche à l'air, pour un film durable, l'adhérence maximale est obtenue après mise en route des appareils à une température de service de 120°C. Au moins une heure à 120°C est nécessaire pour une réticulation complète. La température de surface à l'application doit être inférieure à 65°C.

Un bidon non ouvert a une durée de vie de 6 mois

FSTM : Foster Standard Test Method



GUIDE D'APPLICATION REVETEMENT HAUTE TEMPERATURE 57-73

Attention

Mélange combustible : garder hors des flammes ou de chaleur.
Utiliser avec aération adaptée . Eviter de respirer les vapeurs trop longtemps, éviter des contacts prolongés ou fréquents avec la peau.

Préparation

Bien réhomogénéiser avant l'emploi.
Utiliser si possible un mélangeur mécanique, n'utiliser ni bâton ni panneau qui se dé lamînerait et polluerait le produit.

Application

Les surfaces doivent être débarrassées de toute trace de graisse, huile de rouille et de calamine car de telles contaminations affecteraient sérieusement les propriétés anticorrosives du produit. Il est conseillé de nettoyer l'acier inoxydable avec du xylène ou de l'acétone en deux opérations successives et d'essuyer au chiffon blanc jusqu'à propreté complète du chiffon avant application.

Appliquer le 57-73 en deux couches pour éviter les marques. Laissez 12 heures minimum de séchage entre couches à 20°C. Afin d'éviter le délaminage, monter doucement en température après séchage de la 2^{ème} couche.

Le produit peut-être dilué à 15% en volume avec du xylène pour faciliter l'application sur surfaces métalliques.

Le produit peut-être dilué à 50 % en volume avec du xylène pour application intérieure au tube ou sur les joints de contraction de verre cellulaire. Ne pas diluer plus d'un jour d'avance.

Nettoyage

Nettoyage des outils et matériels avec du xylène (inflammable) ou le Chlorothene de Dow Chemical (non inflammable) mais narcotique (a ne pas utiliser sur échafaudage).