



**Industria  
Protective  
&  
Marine  
Coatings**



# ALUMINIO ALTA TEMPERATURA SILVER BRITE #1000 B59S8

Revisado 04-2016

## INFORMACION DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																									
<p><b>SILVER BRITE # 1000</b> es un recubrimiento formulado con resina alquídica modificada con silicona y pasta de aluminio para aplicarse sobre superficies metálicas de Hierro o Acero, expuestas a altas temperaturas.</p> <p>Su mecanismo de curado por calor hace que el aluminio depositado se funda, protegiendo catódicamente la superficie metálica, lo cual lo hace ideal para resistir temperaturas elevadas hasta de 538°C (1000°F) sin llegar a deteriorarse.</p>	<p>Aplicaciones industriales en superficies metálicas debidamente preparadas como:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Maquinaria / Motores</li> <li>• Intercambiadores de calor</li> <li>• Secadores</li> <li>• Chimeneas</li> <li>• Exterior de Tuberías de agua caliente y/o vapores</li> <li>• Calderas</li> <li>• Plantas eléctricas de Diesel o Bunker.</li> <li>• Hornos /Estufas</li> </ul>																									
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO	CARACTERISTICAS DE DESEMPEÑO																									
<p><b>Acabado:</b> Brillante Reflectivo  <b>Color:</b> Aluminio Metálico.  <b>Sólidos en Volumen:</b> 27 ± 2 %  <b>Sólidos en Peso:</b> 41 ± 2 %  <b>VOC (sin reducir):</b> 5.33 lbs/gal.</p> <p><b>Espesor de Aplicación Recomendado:</b></p> <table border="1" data-bbox="100 1180 722 1260"> <thead> <tr> <th></th> <th>Mínimo</th> <th>Máximo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>Espesor húmedo (mils):</b></td> <td>3.5</td> <td>5.5</td> </tr> <tr> <td><b>Espesor seco (mils)</b></td> <td>1.0</td> <td>1.5</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Rendimiento: 26 – 40 m<sup>2</sup>/gal.</b></p> <p><b>Rendimiento teórico @ 1 mils de eps: 40 m<sup>2</sup>/gal.</b></p> <p><b>Tiempo de Secado a 25°C y 50% RH</b></p> <table border="1" data-bbox="149 1396 584 1470"> <tbody> <tr> <td><b>Al Tacto:</b></td> <td>20 min.</td> </tr> <tr> <td><b>Manipular:</b></td> <td>1 hora</td> </tr> <tr> <td><b>Retocar:</b></td> <td>4 – 8 hrs.</td> </tr> </tbody> </table> <p>Los tiempos de secado dependen de la temperatura, la humedad relativa y el espesor de película.</p> <p>La aplicación del recubrimiento por arriba del máximo o por debajo del mínimo espesor de aplicación recomendado podría afectar adversamente el desempeño del recubrimiento</p> <p><b>Vida en almacén:</b> 12 meses, sin abrir de 15°C (59°F) a 38°C (100°F).</p> <p><b>Punto de Ignición:</b> 10°C (50°F), PMCC.</p> <p><b>Reductor:</b> No se recomienda, si es necesario Mineral Spirit R1K4 ó VM&amp;P Naphtha R1K3</p> <p><b>Limpieza:</b> Thinner corriente R7K128.</p>		Mínimo	Máximo	<b>Espesor húmedo (mils):</b>	3.5	5.5	<b>Espesor seco (mils)</b>	1.0	1.5	<b>Al Tacto:</b>	20 min.	<b>Manipular:</b>	1 hora	<b>Retocar:</b>	4 – 8 hrs.	<table border="1" data-bbox="863 928 1469 991"> <tbody> <tr> <td>Resistencia de Temperatura</td> <td>Entre 260°C-538°C (500°F - 1000°F)</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1" data-bbox="863 991 1502 1081"> <tbody> <tr> <td>Mecanismo de Curado:</td> <td>Por calor*.</td> </tr> <tr> <td>Mecanismo de Secado</td> <td>Por Oxidación de secado rápido.</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1" data-bbox="863 1081 1469 1171"> <tbody> <tr> <td>Resistencia a la corrosión:</td> <td>Excelente</td> </tr> <tr> <td>Primario recomendado:</td> <td>No requiere se aplica directo</td> </tr> </tbody> </table> <p>Puede aplicarse en superficies a temperatura no mayores de 80°C (176°F).</p> <p>No recomendado para servicios de inmersión, exposición a líquidos o vapores de solventes, ácidos o álcalis.</p> <p>No se recomienda para usos dentro de hornos, calderas, chimeneas, etc.</p> <p>Libre de plomo y metales pesados.</p> <p><b>*Curado:</b> El recubrimiento Silver Brite Aluminio #1000, debe de ser curado en caliente para obtener su máximo desempeño. Después de aplicar la capa final, dejar secar al aire por lo menos 1 hr antes de calentar, luego cure incrementando gradualmente la temperatura aprox. 100 – 150 °C, mantener por 1 hr a esta temperatura. Para un curado total, inicie el curado en caliente en un tiempo de 24 hrs. como máximo, hasta la temperatura normal de operación.</p>	Resistencia de Temperatura	Entre 260°C-538°C (500°F - 1000°F)	Mecanismo de Curado:	Por calor*.	Mecanismo de Secado	Por Oxidación de secado rápido.	Resistencia a la corrosión:	Excelente	Primario recomendado:	No requiere se aplica directo
	Mínimo	Máximo																								
<b>Espesor húmedo (mils):</b>	3.5	5.5																								
<b>Espesor seco (mils)</b>	1.0	1.5																								
<b>Al Tacto:</b>	20 min.																									
<b>Manipular:</b>	1 hora																									
<b>Retocar:</b>	4 – 8 hrs.																									
Resistencia de Temperatura	Entre 260°C-538°C (500°F - 1000°F)																									
Mecanismo de Curado:	Por calor*.																									
Mecanismo de Secado	Por Oxidación de secado rápido.																									
Resistencia a la corrosión:	Excelente																									
Primario recomendado:	No requiere se aplica directo																									



**Industria  
Protective  
&  
Marine  
Coatings**



# ALUMINIO ALTA TEMPERATURA SILVER BRITE #1000 B59S8

## INFORMACION DEL PRODUCTO

SISTEMAS RECOMENDADOS	PREPARACION DE SUPERFICIE																																													
<p><b>SERVICIO ATMOSFERICO.</b> <b>Hierro, Acero.</b> 1 mano. Aluminio Alta Temperatura Silver Brite #1000 @ 1.0 – 1.5 mils eps/mano</p> <p>Los sistemas enlistados son representativos del uso del producto. Otros sistemas podrían ser apropiados.</p>	<p>La superficie debe de estar limpia, seca y en buenas condiciones. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y demás material extraño, para asegurar una buena adherencia. Refiérase al boletín de aplicación del producto para una información detallada de preparación de la superficie.</p> <p>Preparación mínima recomendada de la superficie: Hierro y Acero : (Atmosférico). SSPC-SP2/SP3. Para Mejor desempeño SSPC-SP5 /SP6 / SP7 ó SP10 a 1 mils de perfil</p> <p style="text-align: center;"><b>Preparación de Superficie Estándar</b></p> <table border="1" data-bbox="846 884 1568 1073"> <thead> <tr> <th>Condición de la Superficie</th> <th>ISO 8501-1 BS7079:A1</th> <th>STD Sueco SISO55900</th> <th>SSPC</th> <th>NACE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Metal Blanco</td> <td>Sa 3</td> <td>Sa 3</td> <td>SP 5</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Metal casi Blanco</td> <td>Sa 2.5</td> <td>Sa 2.5</td> <td>SP 10</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Chorro a Gris comercial</td> <td>Sa 2</td> <td>Sa 2</td> <td>SP 6</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Chorro Grado Brush-off</td> <td>Sa 1</td> <td>Sa 1</td> <td>SP 7</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Limpieza con herramienta manual</td> <td>Oxidado</td> <td>C St 2</td> <td>SP 2</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Limpieza con herramienta mecánica</td> <td>Picado y oxidado</td> <td>D St 2</td> <td>SP 2</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Oxidado</td> <td>C St 3</td> <td>SP 3</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Picado y oxidado</td> <td>D St 3</td> <td>SP 3</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;"><b>ENTINTADO</b></p> <p>NO ENTINTE.</p> <p style="text-align: center;"><b>CONDICIONES DE APLICACIÓN</b></p> <p>Temperatura: 15°C (59°F) mínimo / 38°C (100°F) máx. aire, superficie y material: al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío.</p> <p>Humedad Relativa: 85% máx.</p> <p>Refiérase al Boletín de aplicación del producto para información mas detallada.</p>	Condición de la Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	STD Sueco SISO55900	SSPC	NACE	Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1	Metal casi Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2	Chorro a Gris comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3	Chorro Grado Brush-off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4	Limpieza con herramienta manual	Oxidado	C St 2	SP 2	-	Limpieza con herramienta mecánica	Picado y oxidado	D St 2	SP 2	-		Oxidado	C St 3	SP 3	-		Picado y oxidado	D St 3	SP 3	-
Condición de la Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	STD Sueco SISO55900	SSPC	NACE																																										
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1																																										
Metal casi Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2																																										
Chorro a Gris comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3																																										
Chorro Grado Brush-off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4																																										
Limpieza con herramienta manual	Oxidado	C St 2	SP 2	-																																										
Limpieza con herramienta mecánica	Picado y oxidado	D St 2	SP 2	-																																										
	Oxidado	C St 3	SP 3	-																																										
	Picado y oxidado	D St 3	SP 3	-																																										
RENUNCIA	PRESENTACION																																													
<p>La información y recomendaciones que figuran en la hoja técnica de este producto están basadas en pruebas realizadas por ó en nombre de la empresa Sherwin-Williams. Esta información y las recomendaciones expuestas en este documento están sujetas a cambios y corresponden al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams, para obtener la más reciente información del producto: Aplicación y Boletín.</p>	<p>Empaque: Galón</p> <p>Peso / galón: 9.11 lbs</p>																																													



**Industria  
Protective  
&  
Marine  
Coatings**



# ALUMINIO ALTA TEMPERATURA SILVER BRITE #1000 B59S8

## BOLETIN DE APLICACION

<b>PREPARACION DE SUPERFICIE</b>	<b>CONDICIONES DE APLICACIÓN</b>														
<p>El área a pintar debe estar limpia y seca, libre de aceite, grasa u óxido y demás material extraño para asegurar una adherencia adecuada.</p> <p><b>HIERRO o ACERO (Servicio Atmosférico).</b> Remueva todo el aceite y grasa de la superficie, limpiando con solvente (SSPC-SP1). La preparación mínima de la superficie es la limpieza manual mecánica (SSPC-SP2/SP3). Para mayor durabilidad deberá limpiarse la superficie de acuerdo a SSPC-SP8 (Dual Etch W4K263) para eliminar óxido. Para un mejor desempeño utilizar limpieza a chorro de arena hasta obtener un perfil de 2 mils de acuerdo con SSPC-SP5/SP6/SP7/SP10. Aplique primario el mismo día que se limpio o antes que la oxidación superficial ocurra.</p>	<p>Temperatura: 15°C (59°F) mínimo / 38°C (100°F) máx. aire, superficie y material: al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío.</p> <p>Humedad Relativa: 85% máx.</p> <p>Refiérase al Boletín de aplicación del producto para información mas detallada.</p>														
<p><b>SUPERFICIES PREVIAMENTE PINTADAS</b> Si está en buenas condiciones, limpie la superficie de toda materia extraña. Los recubrimientos y superficies lisos, duros o brillantes deben de ser opacados lijando la superficie. Aplique en un área de prueba dejando que seque la pintura durante una semana antes de probar la adherencia. Si la adherencia es pobre, o si éste producto ataca el acabado previo, podría ser necesario remover la capa previa. Si la pintura se desprende elimine la pintura antigua y limpie la superficie hasta el sustrato y trate como una superficie nueva.</p>	<p style="text-align: center;"><b>HERRAMIENTAS DE APLICACION</b></p> <p>La siguiente es una guía. Se podrían necesitar cambios en las presiones y tamaño de las boquillas para lograr características de aspersión adecuadas. Siempre purgue el equipo de aspersión antes de usar con el reductor que se menciona. Cualquier reducción debe ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.</p> <p><b>Limpieza de equipo : Thinner Corriente R7K128</b> El uso de cualquier otro solvente que no sea el recomendado afectará el desempeño o el cumplimiento del producto para el servicio para el que fue diseñado.</p> <p><b>Pistola Convencional</b></p> <table border="0"> <tr> <td>Pistola</td> <td>HVLP / Gravedad o equivalente.</td> </tr> <tr> <td>Boquilla</td> <td>1.3 - 1.5 mm.</td> </tr> <tr> <td>Presión de Atomización</td> <td>6 - 12 psi.</td> </tr> <tr> <td>Presión de Fluido</td> <td>35 - 45 psi.</td> </tr> <tr> <td>Reducción</td> <td>No se recomienda, pero si se requiere</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Para aplicaciones en caliente (hasta 80°C) Mineral Spirit R1K4, max 10%</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Para Aplicaciones en ambiente normal, VM&amp;P Naphta R1K3 max10%.</td> </tr> </table> <p><b>Brocha:</b> Cerda natural <b>Reducción:</b> No se recomienda.</p> <p><b>Rodillo:</b> No se recomienda.</p> <p>Si el equipo de aplicación en especifico listado arriba no esta disponible, se puede sustituir con equipo equivalente.</p>	Pistola	HVLP / Gravedad o equivalente.	Boquilla	1.3 - 1.5 mm.	Presión de Atomización	6 - 12 psi.	Presión de Fluido	35 - 45 psi.	Reducción	No se recomienda, pero si se requiere		Para aplicaciones en caliente (hasta 80°C) Mineral Spirit R1K4, max 10%		Para Aplicaciones en ambiente normal, VM&P Naphta R1K3 max10%.
Pistola	HVLP / Gravedad o equivalente.														
Boquilla	1.3 - 1.5 mm.														
Presión de Atomización	6 - 12 psi.														
Presión de Fluido	35 - 45 psi.														
Reducción	No se recomienda, pero si se requiere														
	Para aplicaciones en caliente (hasta 80°C) Mineral Spirit R1K4, max 10%														
	Para Aplicaciones en ambiente normal, VM&P Naphta R1K3 max10%.														



**Industria  
Protective  
&  
Marine  
Coatings**



# ALUMINIO ALTA TEMPERATURA SILVER BRITE #1000 B59S8

## BOLETIN DE APLICACION

<b>PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN</b>	<b>TIPS DE DESEMPEÑO</b>															
<p>La preparación de superficie debe ser completada como se indica a continuación. Si la superficie se encuentra previamente pintada, verificar las condiciones de la pintura, ya que de encontrarse en mal estado, deberá removerse totalmente.</p> <p><b>Instrucciones de mezclado:</b> Agite manual o mecánicamente el producto antes de usarlo asegurándose que no quede ningún sedimento en el fondo del recipiente. Evite el incorporar aire a la pintura. Al diluir con solvente, mezclarlo solamente después de haberlo agitado y aplicarla de acuerdo a los espesores de película recomendados.</p> <p><b>Espesor de Aplicación Recomendado:</b></p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;"><b>Mínimo</b></td> <td style="text-align: center;"><b>Máximo</b></td> </tr> <tr> <td><b>Espesor húmedo (mils):</b></td> <td style="text-align: center;">3.5</td> <td style="text-align: center;">5.5</td> </tr> <tr> <td><b>Espesor seco (mils)</b></td> <td style="text-align: center;">1.0</td> <td style="text-align: center;">1.5</td> </tr> </table> <p><b>Rendimiento: 26 – 40 m<sup>2</sup>/gal.</b></p> <p><b>Rendimiento teórico @ 1 mils de eps: 40 m<sup>2</sup>/gal.</b></p> <p><b>Tiempo de Secado a 25°C y 50% RH</b></p> <table border="0"> <tr> <td><b>Al Tacto:</b></td> <td style="text-align: center;">20 min.</td> </tr> <tr> <td><b>Manipular:</b></td> <td style="text-align: center;">1 hora</td> </tr> <tr> <td><b>Retocar:</b></td> <td style="text-align: center;">4 – 8 hrs.</td> </tr> </table> <p>*Curado: El recubrimiento Silver Brite Aluminio #1000, debe de ser curado en caliente para obtener su máximo desempeño. Después de aplicar la capa final, dejar secar al aire por lo menos 1 hr antes de calentar, luego cure incrementando gradualmente la temperatura aprox. 100 – 150 °C, mantener por 1 hr a esta temperatura. Para un curado total, inicie el curado en caliente en un tiempo de 24 hrs. como máximo, hasta la temperatura normal de operación.</p> <p>Los tiempos de secado dependen de la temperatura, la humedad relativa y el espesor de película.</p> <p>La aplicación del recubrimiento por arriba del máximo o por debajo del mínimo espesor de aplicación recomendado podría afectar adversamente el desempeño del recubrimiento</p>		<b>Mínimo</b>	<b>Máximo</b>	<b>Espesor húmedo (mils):</b>	3.5	5.5	<b>Espesor seco (mils)</b>	1.0	1.5	<b>Al Tacto:</b>	20 min.	<b>Manipular:</b>	1 hora	<b>Retocar:</b>	4 – 8 hrs.	<p>Recubra en franjas todas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para prevenir una falla prematura en estas áreas.</p> <p>Cuando utilice la aplicación por aspersión, traslape un 50% con cada pasada de la pistola para evitar puntos de alfiler, áreas desnudas, y pequeños orificios. Si es necesario, aplique en forma cruzada en ángulo recto.</p> <p>El rendimiento se calcula en base al volumen de sólidos y no incluye el factor de pérdida en la aplicación debido al perfil de la superficie, rugosidad o porosidad de la superficie, la habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, varias irregularidades de la superficie, pérdida de material durante la mezcla, derrames, sobre adelgazamiento, condiciones climáticas, y excesivo espesor de la película.</p> <p>La reducción excesiva del material puede afectar el espesor de la película, la apariencia y la adherencia.</p> <p>Para prevenir el bloqueo del equipo de aspersión, limpie el equipo antes de usar o antes de un período de paro prolongado con el Reductor VM&amp;P Naphtha R1K3.</p> <p>Un espesor de película excesivo podría causar ampollamiento.</p> <p>Es muy importante realizar una buena preparación de superficie, ya que esto permitirá un mejor contacto entre el pigmento de aluminio y la superficie metálica, generando una excelente adherencia.</p> <p>Refiérase a la hoja de información del Producto para características y propiedades de desempeño adicionales.</p>
	<b>Mínimo</b>	<b>Máximo</b>														
<b>Espesor húmedo (mils):</b>	3.5	5.5														
<b>Espesor seco (mils)</b>	1.0	1.5														
<b>Al Tacto:</b>	20 min.															
<b>Manipular:</b>	1 hora															
<b>Retocar:</b>	4 – 8 hrs.															
<b>INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA</b>	<b>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD</b>															
<p>Limpie los derrames y salpicaduras inmediatamente con el Reductor Thinner corriente R7K128 ó VM&amp;P Naphtha R1K3. Limpie las herramientas inmediatamente después de usar con el Reductor Thinner corriente R7K128 ó VM&amp;P Naphtha R1K3. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice cualquier solvente.</p>	<p>Refiérase a la hoja MSDS (hoja de seguridad) antes de usar. La Información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambio sin previo aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para mayor información técnica e instrucciones.</p>															
<b>RENUNCIA</b>																
<p>La información y recomendaciones que figuran en la hoja técnica de este producto están basadas en pruebas realizadas por ó en nombre de la empresa Sherwin-Williams. Esta información y las recomendaciones expuestas en este documento están sujetas a cambios y corresponden al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams, para obtener la más reciente información del producto: Aplicación y Boletín.</p>																