

<b>PRODUTO</b>	<b>LIKOTHERM 400°C</b> <b>Tinta Alta Temperatura</b>
<b>CARACTERÍSTICAS</b>	Tinta a base de resina sintética-silicone modificada com resistência ao calor e temperaturas médias elevadas. Resistente a temperatura de 400°C, com picos de 450°C (calor seco).
<b>USOS</b>	Como proteção de chaminés, área externa de caldeiras, tubulações quentes e maquinários sujeitos ao calor.
<b>COR E BRILHO</b>	Preto (outras cores sob consulta), Semi-Fosco e Semi-Brilho.
<b>VISCOSIDADE</b>	50 – 60 segundos, copo Ford N° 4 (à 25°C)
<b>SÓLIDOS POR VOLUME</b>	43% ± 3
<b>ESPESSURA POR DEMÃO</b>	FILME ÚMIDO: 60 µm ( micrometros ) FILME SECO: 25 µm ( micrometros )
<b>SECAGEM</b>	Secagem ao manuseio de aproximadamente 4 horas ao ar, sendo que a cura total da tinta é alcançada quando o equipamento pintado (chapa metálica) entra em serviço à temperatura a partir de 150°C, por pelo menos 1 hora. Recomenda-se elevar esta temperatura lentamente.
<b>INTERVALO ENTRE DEMÃOS</b>	Mínimo: 12 horas ( a 25°C, U.R.A. 60% ) Máximo: 24 horas
<b>RENDIMENTO</b>	Teórico: 18,0 m <sup>2</sup> /litro para 25 micrômetros de filme seco. Prático: Variável de acordo com o método e técnica de aplicação, diluição, tipo, rugosidade e preparação do substrato, condições ambientais, perdas de material durante a preparação, entre outros.
<b>PREPARAÇÃO DO PRODUTO</b>	Diluição: Diluir com Diluente 0166 ref. 11A000166 (Vide “Métodos de Aplicação”) Preparação: homogeneizar o produto através de agitação manual ou mecânica para então proceder a diluição, de acordo com o método de aplicação.

## MÉTODO DE APLICAÇÃO

Pistola Convencional: DeVilbiss JGA 502 FF 504 ou similar  
Pressão de Pulverização : 2,5 - 3,0 kgf/cm<sup>2</sup>  
Pressão no tanque : 0,4 - 1,5 kgf/cm<sup>2</sup>  
Diluir máximo 10%

Recomenda-se a utilização de Equipamentos de Proteção Individual adequados (óculos, máscara e luvas) durante a aplicação do produto. Os equipamentos sugeridos acima servem como guia, podendo-se usar equipamentos similares. Alteração na quantidade de diluição pode ser ajustada para uma melhor aplicabilidade.

## PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A superfície deverá estar limpa, seca, isenta de óleos, graxas e outros contaminantes.

Superfícies novas: **Aço:** Recomenda-se o jateamento abrasivo ao metal quase branco padrão Sa 2½, Norma SIS 05.5900.

**Outras Superfícies:** Consultar Departamento Técnico.

## PRECAUÇÕES

- Não pintar sobre superfícies úmidas, molhadas, em dias nublados, chuvosos ou com umidade relativa do ar superior a 85%.
- Armazenar este produto em ambientes abrigados, secos, ventilados, longe de fontes de calor e ignição, a uma temperatura de aproximadamente 25°C.
- Produto inflamável. Mantenha longe de chamas e faíscas. Evite respirar os vapores, mantendo boa ventilação durante a aplicação.
- Durante a aplicação recomenda-se o uso de equipamentos à prova de explosão.
- Para melhores resultados, não aplicar quando a temperatura estiver abaixo de 10°C (é preferível um mínimo de 18°C).

## RESPONSABILIDADES

As instruções contidas neste boletim são as melhores de nossa experiência e conhecimento técnico. Entretanto, inúmeros fatores independem do fabricante, tais como preparo de superfície, aplicação, condições de trabalho, etc. Portanto, Liko Química Indústria e Comércio de Produtos Químicos Ltda., não assume qualquer responsabilidade quanto a rendimento, desempenho, prejuízos de materiais ou pessoas, devido ao mal uso do produto descrito neste boletim.

## OBSERVAÇÕES

A tinta, quando aplicada em excesso (camada maior que o recomendado), pode resultar em bolhas quando exposta a altas temperaturas. A exposição da tinta aplicada em temperaturas acima do recomendado pode resultar em falhas na pintura e descascamento.

Deve-se respeitar a camada recomendada pois, camadas aplicadas em excesso, em temperaturas baixas e intervalos de repintura não respeitados poderão causar falhas na pintura e retardamento na secagem. As informações contidas neste boletim servem como orientação a nossos clientes, podendo variar de acordo com as condições de uso e aplicação do cliente. Para maiores esclarecimentos, consulte nosso Departamento Técnico. \* Temperatura ambiente, ventilação, umidade relativa do ar, diluição, espessura da camada e outros fatores podem influenciar na viscosidade do produto, nos tempos de secagem, no intervalo de repintura, na cura do filme e na vida útil da mistura. Os valores mencionados anteriormente foram obtidos em laboratório em condições controladas de temperatura e umidade, sendo que, quando sujeitos a condições adversas, estes valores tendem a ser diferentes.