RIVESTIMENTO EPOSSIFENOLICO TERMOINDURENTE HERESITE P-413

RIDEFINIAMO LE PRESTAZIONI DI RIVESTIMENTO, IN QUALUNQUE AMBIENTE

Heresite Protective Coatings porta innovazione nei rivestimenti speciali ad alte prestazioni fin dal lontano 1935. Nel 1964, fu la prima a sviluppare e applicare rivestimenti a film sottile direct-to-metal per scambiatori di calore con alette di alluminio e tubi di rame per l'industria HVAC/R. Questi prodotti unici migliorano le prestazioni degli impianti e ne prolungano la vita utile, garantendo al contempo una perdita di trasferimento del calore inferiore all'1%. Heresite è oggi un'azienda leader nel mercato dei rivestimenti protettivi per i sistemi di condizionamento dell'aria e refrigerazione installati in ambienti con presenza di aria salmastra e in applicazioni industriali ovunque nel mondo.

RIVESTIMENTO EPOSSIFENOLICO TERMOINDURENTE P-413

- Prodotto epossifenolico a film sottile e ad alte prestazioni, sviluppato specificamente per scambiatori di calore e impianti accessori.
- Sviluppato per gli ambienti chimici e C5 offshore più aggressivi.
- Leader di mercato tra i rivestimenti per superfici metalliche di nuova fabbricazione o non verniciate nell'industria HVAC/R.
- Elevata densità di reticolazione ed eccellente resistenza agli agenti chimici e all'aria salmastra per un trasferimento di calore stabile.
- Prolunga significativamente la vita utile degli scambiatori di calore grazie all'elevata flessibilità e resistenza alla corrosione.
- Dopo la polimerizzazione, è sovraverniciabile con il rivestimento fenolico VR-554T Brown per aerosol, essiccante all'aria.

SPECIFICHE TECNICHE DI P-413

Dopo adeguata preparazione superficiale, è necessario garantire un rivestimento uniforme su tutte le superfici del coil, inclusi i bordi delle alette, tramite l'applicazione di due o più strati di vernice per immersione o flow coating fino al raggiungimento di uno spessore del film secco (DFT) di ca. 25 µm. Se il rivestimento è destinato all'esposizione diretta ai raggi ultravioletti, si raccomanda l'applicazione a spruzzo del topcoat UC-55XX, con eccellente resistenza agli UV. Istruzioni di applicazione disponibili su richiesta.

Si veda anche la guida di Heresite sulle resistenze chimiche, che offre una panoramica delle prestazioni raggiungibili in centinaia di ambienti chimici diversi (https://www.heresite.com/chemical-resistance-guide/).

Se non è possibile procedere alla polimerizzazione, si raccomanda di applicare a spruzzo uno dei rivestimenti HereShield essiccanti all'aria per ambienti con aria salmastra o ambienti chimici con aggressività da lieve a media.

PROPRIETÀ DI P-413 (CON DFT DI 25 µm)

Nebbia salina, ASTM B-117: 30.000 ore
Acido acetico dell'acqua di mare (SWAAT), ASTM G85-11 Sezione A.3: 1.000 ore con impianto in pressione (si vedano i risultati a pagina 2)
Prova di corrosione ciclica, ISO 20340 (Offshore): Superata (4.200 ore)
Prestazioni, ISO 12944-6 C5 I/M: Conforme alle categorie C5-M e C5-I (alta durabilità)
Esposizione ai raggi UV- C: 1.500 ore
Riduzione del trasferimento di calore: <1% (applicato a componenti di scambio termico)
Umidità, ASTM D-4585: 5.000+ ore
Resistenza all'acqua marina (simulazione): 2.000 ore
Resistenza ai solventi, ASTM-D5402: 100 doppie corse con acetone
Quadrettatura, ASTM D-3359: 5B
Mandrino, ASTM-D522: >1/4 pollice
Resistenza agli urti, ASTM D-2794: 28 N/mm; 7 N/mm su alluminio
Valore pH (verifica su un'area limitata dopo 14 giorni in liquido): 2,4–12,6
Cicli termici (4 ore a -75 °C; 4 ore a 190 °C): Valore di adesione 4B-5B dopo 5 cicli

Resistenza al caldo secco (4 ore a 200 °C; 20 minuti a 232 °C): Valore di adesione 4B-5B dopo 5 cicli
Spessore del film secco (DFT): ~25 µm
Durezza, ASTM D3363: 5-6H
Gloss: >20 su glossmetro a 60 gradi (a seconda del topcoat)
Resistenza all'abrasione: Perdita di 30-40 mg ogni 1.000 cicli
Soffiaggio della sabbia, MIL-STD-810-H metodo 510.7: Superato
Rigidità dielettrica, ISO2376:2010(e): 11.25 Volt per µm di spessore
Compatibile con scambiatori microcanale
Conforme a FDA 175.300 per contatto indiretto con gli alimenti
Specifiche MIL soddisfatte: MIL-C-18467, MIL-E-480 e MIL-STD-883 metodo 1101
Altre specifiche soddisfatte: Honeywell MC 7200-01 e GE F50T17
Conduttività termica: A uno spessore di ca. 50 µm, la conduttività termica è inferiore a 0,01 w/cm-°C

Certificato NSF – Certificato ANSI 51 per contatto indiretto con gli alimenti

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO
Rivestimento epossifenolico termoindurente

UTILIZZI CONSIGLIATI
Heresite P-413 è un rivestimento ad alte prestazioni impiegato principalmente su componenti di sistemi di trasmissione del calore, e specialmente di impianti di condizionamento e refrigerazione che operano in ambienti da moderatamente ad altamente corrosivi, comprese le applicazioni costiere e/o industriali. Questo prodotto epossifenolico, in particolare, offre un'elevata densità di reticolazione e, perciò, può essere applicato in strati molto sottili pur mantenendo un valore elevato di resistenza alla corrosione.

RESISTENZE CHIMICHE
P-413 ha un'elevata resistenza chimica a una vasta gamma di acidi, solventi e sali inorganici. Per maggiori informazioni, si prega di fare riferimento alla guida sulle resistenze chimiche.

INFORMAZIONI SULL'IMBALLAGGIO
P-413 è disponibile in fusti da 1 gallone, 5 galloni e 54 galloni.

DILUIZIONE E PULIZIA
Si raccomanda l'impiego di Heresite S-275.

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE
Il prodotto non deve essere conservato per più di 6 mesi. Deve essere conservato in un ambiente pulito e asciutto a 10-24 °C. Tenere lontano dalla luce diretta del sole. Evitare il calore eccessivo e il congelamento.

PROPRIETÀ FISICHE
Solidi in peso: Ca. 73%
Solidi in volume: Ca. 57%
Durata della miscela: N/A
Rapporto di miscelazione in volume: N/A (1 componente)
Durata di conservazione: 6 mesi
Colore: Marrone

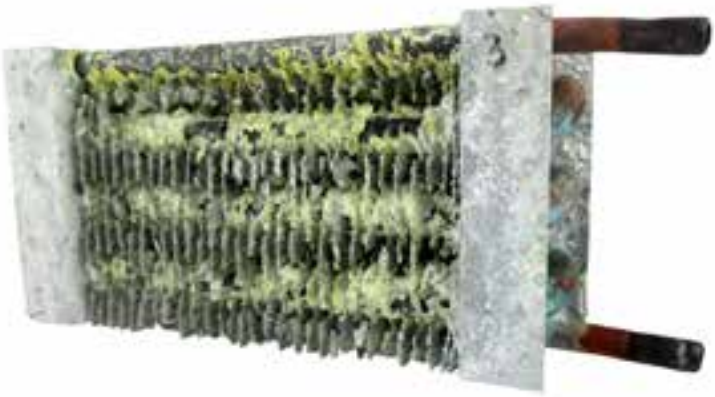
CONTENUTO COV
270 g/L, come da fornitura

SPESSORE DEL FILM
Per i componenti di sistemi di trasmissione del calore, un'applicazione in immersione a 2 mani produce in genere uno spessore del film secco (DFT) di 25-50 µm. Per ulteriori chiarimenti su altre tipologie di parti, si prega di contattare Heresite.

COPERTURA
La copertura teorica equivale a ca. 20 metri quadrati per litro a 25 µm (DFT). Questo tasso di copertura è stimato e non tiene conto della perdita di materiale. I tassi effettivi variano a seconda del metodo di applicazione, delle superfici, ecc.

PREPARAZIONE SUPERFICIALE
Tutte le superfici devono essere pulite, integre e prive di oli, sporcizia, grasso, cera e qualsiasi altro agente contaminante che possa interferire con l'adesione del rivestimento.

Risultati del test nell'acido acetico dell'acqua di mare (SWAAT)



Nessun rivestimento, 1.000 ore nell'acido acetico dell'acqua di mare (SWAAT)

P-413, 1.000 ore nell'acido acetico dell'acqua di mare (SWAAT)

P-413 + topcoat, 1.000 ore nell'acido acetico dell'acqua di mare (SWAAT)

In generale, le superfici devono essere sottoposte a pulizia con un solvente o un detergente a temperatura elevata, seguita da un risciacquo con acqua pulita. L'acqua di risciacquo deve avere una conducibilità inferiore a 500 µS (microsiemens) e un pH neutro (7,0-8,0). Tutte le superfici devono inoltre essere perfettamente asciutte prima dell'applicazione del rivestimento.

In caso di grado di contaminazione particolarmente elevato o substrati di acciaio sottoposti a trattamenti termici, è accettabile l'impiego di un processo di sabbiatura commerciale in conformità con le specifiche NACE #3 o SSPC-SP-6-63. Il profilo superficiale (o superficie di aggrappaggio) deve essere equivalente al 20-25% dello spessore del film secco (DFT) raccomandato.

ISTRUZIONI DI DILUIZIONE

Diluire P-413 con il solvente S-275 in una tazza ISO 3 mm Mini Dip in un range da 15 a 17 secondi (13–13,5 secondi per l'applicazione a spruzzo). Ciò richiede una diluizione in volume di circa 1:1.

La quantità di diluente necessaria dipende da temperatura, ventilazione, umidità, tipo di applicazione e spessore del film desiderato.

ATTENZIONE: CONTIENE SOLVENTI INFIAMMABILI. TENERE LONTANO DA SCINTILLE E FIAMME LIBERE. IN AREE CONFINATE, GLI ADDETTI DEVONO INDOSSARE RESPIRATORI AD ARIA COMPRESSA. È INOLTRE CONSIGLIABILE INDOSSARE GUANTI O UTILIZZARE UNA CREMA PROTETTIVA. TUTTE LE APPARECCHIATURE E GLI IMPIANTI ELETTRICI DEVONO ESSERE INSTALLATI, REALIZZATI E MESSI A TERRA IN CONFORMITÀ CON IL CODICE ELETTRICO NAZIONALE. NELLE AREE A RISCHIO DI ESPLOSIONE, GLI ADDETTI DEVONO UTILIZZARE UTENSILI NON FERROSI E INDOSSARE SCARPE CONDUTTIVE E ANTISCINTILLA.

I dati tecnici contenuti nel presente documento sono veritieri e accurati in base alle nostre attuali conoscenze alla data di decorrenza e possono essere soggetti a modifiche senza preavviso. Non forniscono né sottintendono alcuna garanzia di accuratezza. Garantiamo che i nostri prodotti sono sottoposti a rigorosi controlli di qualità. Tuttavia, non ci assumiamo alcuna responsabilità per la copertura, le prestazioni o le eventuali lesioni derivanti dal loro utilizzo. L'eventuale responsabilità è limitata alla sostituzione dei prodotti. I prezzi sono soggetti a variazioni senza preavviso. IL VENDITORE NON RILASCIA NESSUN'ALTRA GARANZIA DI ALCUN TIPO, ESPLICITA O IMPLICITA, PER LEGGE O PER QUALUNQUE ALTRA RAGIONE, COMPRESE LA COMMERCIABILITÀ E L'IDONEITÀ DEI PRODOTTI PER UNO SCOPO PARTICOLARE.

WEG COATINGS
825 E Albert Drive, Manitowoc, WI 54220
920-684-6646
sales-wcoat@weg.net
heresite.com

Data di decorrenza: 18/05/2026