



**57-73**

## REVETEMENT HAUTE TEMPERATURE

**Couleur (FSTM4)**

Gris

**Mode d'Application (ASTMD2507)**

Brosse

**Masse Volumique (CASTMD1475)**

1,40 kg/l

**Extrait sec (DIN 53216)**

57 %

**Quantités Recommandées (FSTM71)**

280 g/m<sup>2</sup> 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

**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 :**

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

Ne pas utiliser sur des primaires existants.

Le revêtement Haute Température 57-73 est conçu pour l'utilisation sur tuyauteries et appareil en acier inoxydable pour la protection de la corrosion Bu stress de l'acier en présence d'ions chlorés 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 délaminerait 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<sup>ème</sup> 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 Chlorothène de Dow Chemical (non inflammable) mais narcotique (à ne pas utiliser sur échafaudage).