


# SISTEMAS ANTICALÓRICOS



PPG Dyrup Spain  
Pinturas Dyrup, S.A.  
Poligono Industrial Santiga Pla dels Avellaners 4  
08210 Barberà del Vallès (Barcelona)  
ESPAÑA

 We protect and  
beautify the world™





En determinados ámbitos industriales se utilizan elementos sometidos a altas temperaturas. Este tipo de superficies necesitan una serie de **tratamientos y pinturas especiales**, más comúnmente conocidas como pinturas anticorrosivas. Este tipo de productos son capaces de **soportar temperaturas que oscilan entre los 80°C y los 600°C** y están formulados con polímeros especiales de distinta naturaleza química y pigmentos seleccionados.

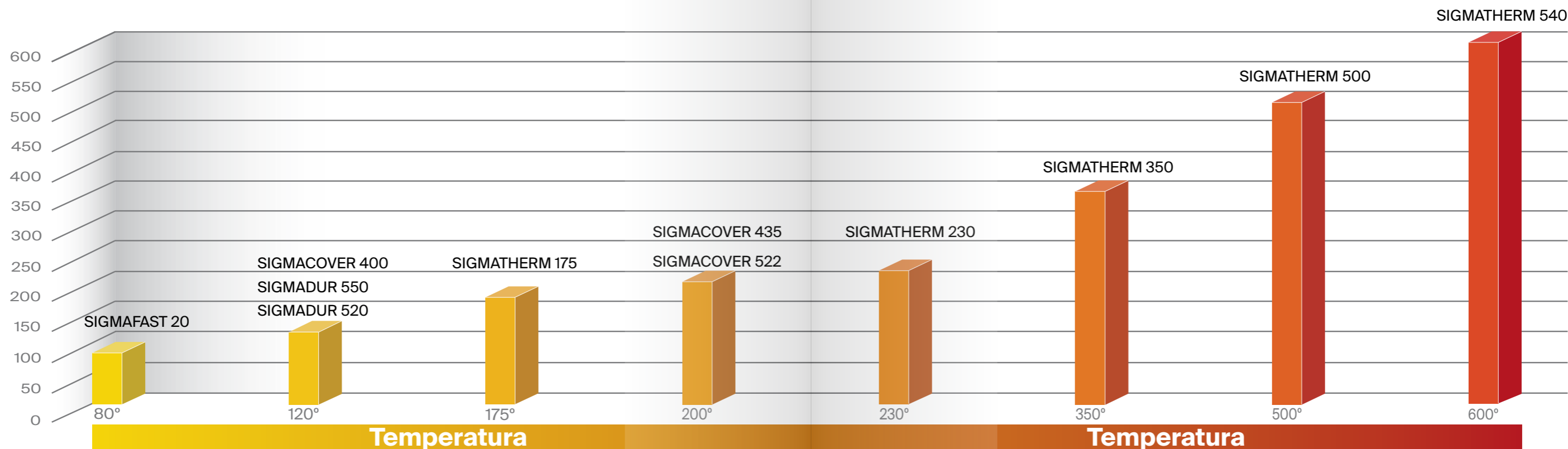
#### VENTAJAS

- **Elevada resistencia a las altas temperaturas:** pueden soportar hasta 600°C
- **Alta resistencia:** en función de su naturaleza química, pueden resistir intactos en las peores condiciones.
- **Elevada lavabilidad:** pese a estar en contacto con productos como aceite, gasolina, alcohol y otros.
- **Gran elasticidad,** no cuartean ni presentan grietas pese a los cambios de temperatura.
- **Rapidez de secado:** productos con un secado rápido y facilidad de manejo (consultar ficha técnica de cada producto).
- **Elevada adherencia:** sobre las superficies para las que están destinadas.
- **Inoloro:** no producen olores una vez que se ha pintado, lo que tiene especial valor cuando está cerca de altas fuentes de calor.

#### Mercados:

- Sector petroquímico y químico (chimeneas, intercambiadores de calor, ciclos térmicos de calor, generadores de calor)
- Sector energético (Calderas, quemadores, radiadores, termos, bombas de calor, depósitos, accesorios)
- Sector de construcción e infraestructuras (Generadores de calefacción, conductos a temperaturas, áreas calientes)
- Sector automovilístico (Carcasas de protección de vehículos, tubos de salida de gases calientes)
- Fabricación de equipos (Hornos, calderas, barbacoas, estufas)
- Mantenimiento de equipos en la industria y el hogar (barbacoas, hornos, chimeneas, zonas calientes)

Datos técnicos de productos basados en condiciones ambientales de secado a 20°C y 50% HR



#### Sigmafast 20

- Imprimación, revestimiento alquídico **hasta 80°C**
- Todos los colores RAL mate sedoso
- Acero al carbono preparación de superficie ISO 8501-1 grado Sa 2 ½
- Sistema de aplicación 2 x 60 µm
- Secado al tacto: 15 minutos Repintado: 45 minutos

#### Sigmacover 400

- Imprimación, revestimiento epoxy **hasta 120°C**
- Colores carta RAL semibrillante
- Preparación de superficie acero al carbono ISO 8501-1 grado Sa 2 ½ acero galvanizado, inoxidable o metales no ferrosos barrido ligero para conferir rugosidad
- Sistema de aplicación 2 x 150 µm
- Secado al tacto: 6 horas Repintado: 16 horas

#### Sigmadur 550 y Sigmadur 520

- Revestimiento acabado poliuretano dos componentes **hasta 120°C**
- Colores carta ral brillante y semibrillante también disponible en aluminio
- Capa previa de naturaleza química epoxy o poliuretano y sin contaminación
- Conferir rugosidad si fuese necesario
- Sistema de aplicación 2 x 60 µm
- Secado al tacto: 1 hora Repintado: 6 horas

#### Sigmatherm 175

- Revestimiento alquídico modificado **hasta 175°C**
- Aluminio brillante
- Preparación de superficie ISO 8501-1 grado Sa 2 ½
- Sistema de aplicación Sigmafast 20 1 x 35 micras y Sigmatherm 175 3 x 25 µm
- Secado al tacto: 1 hora Repintado: 16 horas

#### Sigmacover 435

- Revestimiento epoxy poliamida con óxido de hierro micáceo **hasta 200°C**
- Gris claro, gris oscuro, verde, aluminio satinado
- Preparación de superficie ISO 8501-1 grado Sa 2 ½ o imprimaciones Sigmazinc 9/Dimetcote 9, Sigmazinc 178
- Sistema de aplicación 3 x 75 µm
- Secado al tacto: 2 horas Repintado: 3 horas

#### Sigmacover 522

- Imprimación / selladora / revestimiento epoxy poliamida con óxido de hierro micáceo **hasta 200°C**
- Rojo, Gris verdoso bajo brillo metálico
- Preparación de superficie ISO 8501-1 grado Sa 2 ½
- Galvanizado, inoxidable o metales no ferrosos barrido ligero para conferir rugosidad
- Sistema de aplicación 3 x 60 µm
- Secado al tacto: 2 horas Repintado: 8 horas

#### Sigmatherm 230

- Revestimiento epoxy fenólico novolaca **hasta 230°C**
- Rosa, Gris satinado
- Válido en condiciones criogénicas
- Acero al carbono preparación de superficie ISO 8501-1 grado Sa 2 ½
- Acero inoxidable desengrasado y barrido abrasivo
- Sistema de aplicación 2 x 25 µm
- Secado al tacto: 3 horas Repintado: 8 horas

#### Sigmatherm 350

- Revestimiento acrílico silicona aluminio, blanco **hasta 350°C**
- Aluminio y blanco semibrillante
- Aplicación directo al metal
- Preparación de superficie ISO 8501-1 grado Sa 2 ½
- Sistema de aplicación 2 x 25 µm
- Secado al tacto: 1 hora Repintado: 18 horas

#### Sigmatherm 500

- Revestimiento alquídico modificado aluminio satinado **hasta 500°C**
- Aluminio satinado
- Aplicación directo al metal
- Preparación de superficie ISO 8501-1 grado Sa 2 ½
- Sistema de aplicación 2 x 25 µm
- Secado al tacto: 1 hora Repintado: 24 horas Puesta en servicio: 3 días a 20°C

#### Sigmatherm 540

- Revestimiento de silicona aluminio curado por humedad **hasta 600°C**
- Aluminio y negro satinado
- Aplicación directo al metal
- Preparación de superficie ISO 8501-1 grado Sa 2 ½
- Sistema de aplicación 2 x 25 µm
- Secado al tacto: 45 m Repintado: 16 h Puesta en servicio: 3 días a 20°C