

## POLITHERM 26 LI CINZA GRAFITE 1526 19872 BR

**CÓDIGO:** 11732379

**DESCRIÇÃO / USO:** Recobrimento de peças metálicas para uso externo.

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO ELABORADO:

|                         |                               |
|-------------------------|-------------------------------|
| <b>Resina:</b>          | Poliéster                     |
| <b>Peso específico:</b> | 1,62 ± 0,10 g/cm <sup>3</sup> |
| <b>Estabilidade:</b>    | 12 meses (máx. 30°C)          |

### CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO:

|                                  |                                                                            |
|----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|
| <b>Substrato:</b>                | Metais Ferrosos e Não Ferrosos                                             |
| <b>Preparação da superfície:</b> | Metais Ferrosos : Fosfatização<br>Metais Não Ferrosos: Cromat. ou Fosfat.* |
| <b>Condições de cura:</b>        | 10 Minutos a 200 °C**                                                      |
| <b>Camada:</b>                   | 50 – 70 µm                                                                 |
| <b>Método de aplicação:</b>      | Pistola Eletrostática                                                      |

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO APLICADO:

| ENSAIO                   | NORMA    | ESPECIFICADO        |
|--------------------------|----------|---------------------|
| ADERÊNCIA                | WPS-3905 | : GR0               |
| BRILHO                   | WPS-3854 | : Mínimo 90 UB      |
| IMPACTO                  | WPS-4130 | : Mínimo 50 kg X cm |
| FLEXIBILIDADE (m.cônico) | WPS-4856 | : Máximo 3 mm       |

### CARACTERÍSTICAS DE RESISTÊNCIA QUÍMICA \*\*\*

|                      |                                 |
|----------------------|---------------------------------|
| <b>Salt spray:</b>   | : Mínimo 500 h (ASTM B117 – 03) |
| <b>Câmara úmida:</b> | : Mínimo 1000 h (35°C)          |

\* No caso de fosfatização de metais não ferrosos, consultar a nossa assistência técnica.

\*\* Temperatura do metal.

\*\*\* Nos testes de resistência química o substrato utilizado foi chapa de aço tratada com fosfato tricatiónico. Os testes de resistência mecânica foram realizados sobre chapa de aço comum desengraxado nas condições de cura e camada específicas para o produto. Os valores podem variar de acordo com o substrato utilizado.

**IMPORTANTE:** Esta tinta, quando adequadamente aplicada e curada, é apropriada para o uso de adesivos e selantes. No entanto, devido aos diferentes produtos existentes no mercado, é necessária a realização prévia de testes por parte do usuário com o objetivo de selecionar o adesivo e/ou selante mais adequado.

Na impossibilidade de usar o produto de acordo com as orientações acima, solicitamos contatar nosso departamento técnico.

**ESTOCAGEM:** Em locais frescos, secos e cobertos.

#### CÓPIA PARA INFORMAÇÃO

**WEG TINTAS LTDA - CNPJ 12.006.058/0001-21**

Matriz: Rodovia BR 280, Km 50 - Fone: (+55) (47) 3276-4000 - Fax: (+55) (47) 3276-5500 - CEP 89270-000 - Guaramirim – SC

**Filial: INDÚSTRIA DE TINTAS E VERNIZES PAUMAR LTDA – CNPJ 60.621.141/0001-53**

Rua Dr. Ulisses Guimarães, 800 - Fone: +55 (11) 4547-6100 – CEP 09372-050 - Mauá – SP

EMERGÊNCIA: (+55) (11) 5012-5311 - E-mail: [tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net) - [www.weg.net](http://www.weg.net)

Página 1 de 1