

## POLITHERM 20 ME GRIS 13330 BR

**CÓDIGO:** 10004860

**DESCRIPCIÓN / USO:** Recubrimiento de piezas metálicas para uso interno.

**IMPORTANTE:**

**Resistencia:** Pinturas metálicas son sensibles a los riesgos y presentan desgaste variable dependiendo de la situación de uso de las piezas. El aspecto metálico puede sufrir algunos cambios en situaciones como el manejo intenso, contacto con productos químicos (incluyendo algunos productos de la limpieza), fricción entre piezas o con objetos más abrasivos y todavía por exposición prolongada en ambientes muy húmedos.

**Protección:** Para proteger la película contra este desgaste recomendamos la aplicación de una capa uniforme de barniz poliéster brillante. Cabe señalar que este procedimiento reduce el efecto metálico en un grado variable, dependiendo del nivel de metalización de la pintura. Para acabados no brillantes se recomienda probar de antemano el uso de barnices con brillo menor. La aplicación del barniz debe ser hecha después de la cura total de la pintura metálica.

**Aplicación:** Pinturas metálicas en polvo deben seguir estrictos controles en el proceso de aplicación para reducir las variaciones en el tono de color. Tales variaciones se producen cuando hay una variación de la tensión de la pistola, del espesor de capa aplicada, del flujo de aire, del método de aplicación y también de la forma y tipo de sustrato. Debe-se también evitar la repintura, lo uso de polvo recuperado y la presencia de partes de masa diferentes en un mismo horneado. Las condiciones de horneado (tiempo, temperatura, distribución de las partes) también pueden causar diferencias en el efecto metálico.

En resumen, cada aplicador debe encontrar los mejores parámetros para un resultado más homogéneo.

**CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO:**

**Resina:** Epoxi/Poliéster  
**Peso específico:** 1,58 ± 0,10 g/cm<sup>3</sup>  
**Estabilidad:** 12 meses (máx. 30°C)

**CARACTERÍSTICAS DE LA APLICACIÓN:**

**Substrato:** Metales ferrosos y no ferrosos  
**Preparación de la superficie:** Metales ferrosos: fosfatización  
 Metales no ferrosos: cromatización o fosfatización.\*  
**Condiciones del curado:** 10 minutos a 200 °C\*\*  
**Espesor/Capa:** 60 – 80 µm  
**Método de aplicación:** Pistola electrostática

**CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO:**

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICADO
ADHERÊNCIA	WMS-3905	GR0
BRILLO	WMS-3854	Conforme padrón
IMPACTO	WMS-4130	Mínimo 50 kg X cm
FLEXIBILIDAD (m.cónico)	WMS-4856	Máximo 3 mm

**CARACTERÍSTICAS DE LA RESISTÊNCIA QUÍMICA \*\*\***

**Niebla Salina:** Mínimo 500 h (ASTM B117 – 03)  
**Humedad:** Mínimo 1000 h (35°C)

\* En caso de fosfatización de metales no ferrosos, consultar nuestro Departamento Técnico.

\*\* Temperatura del metal.

\*\*\* Los ensayos fueron hechos sobre chapa de acero común desengrasado en las condiciones de cura y capa específicas para el producto. Los valores pueden cambiar de acuerdo con el sustrato utilizado. En los ensayos de resistencia química el sustrato utilizado fue chapa de acero tratada con fosfato tricatiónico.

**IMPORTANTE:** En la imposibilidad de usar el producto de acuerdo con las orientaciones arriba, solicitamos contactar nuestro Departamento Técnico.

**ALMACENAMIENTO:** En locales frescos, secos y cubiertos.

**COPIA PARA INFORMACIÓN**

**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 - Guarimirim – 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)