

## POLITHERM 55 HB R LI CINZA N6,5 BR

**CÓDIGO:** 12703317

**DESCRIÇÃO / USO:** Recobrimento de peças metálicas para uso interno. Atende às especificações da norma Petrobrás N-2841- Rev A, quando utilizada como primer epóxi conforme itens 4.2.1 e 4.2.2 da referida norma.

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO ELABORADO:

**Resina:** Epóxi  
**Peso específico:** 1,48 ± 0,10 g/cm<sup>3</sup>  
**Estabilidade:** 6 meses (máx. 30°C)  
**Informação adicional:** Isento de metais pesados conforme Diretiva RoHS 2002/95/CE de 27/01/2003

### CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO:

**Substrato:** Metais ferrosos e não ferrosos  
**Preparação da superfície:** Metais ferrosos: fosfatização \*  
 Metais não ferrosos: cromat. ou fosfat.  
**Condições de cura (temperatura no metal):**  
 - sistema monocamada: 5 minutos a 200 °C\*\*  
 - sistema primer com acabamento: 5 minutos a 160°C \*\*\* (ver informações adicionais)  
**Camada:** 120 – 140 µm  
**Método de aplicação:** Pistola eletrostática

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO APLICADO:

ENSAIO	NORMA	ESPECIFICADO
ADERÊNCIA	WMS-3905	GR0
BRILHO	WMS-3854	Mínimo 85 UB
IMPACTO (Permitem-se fissuras)	WMS-4130	Mínimo 40 kg X cm
FLEXIBILIDADE (m.cônico)	WMS-4856	Máximo 5 mm

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

**Salt spray:** Mínimo 2000 h (ASTM B117 – 03)  
**Câmara úmida:** Mínimo 1500 h (35°C)

### INFORMAÇÕES ADICIONAIS

\* **Norma Petrobrás N 2841 Rev A:** No caso de atendimento à norma observar as condições do item 4.2.1 da mesma.

\*\* **Sistema monocamada:** Cura completa da tinta conforme ciclo indicado.

\*\*\* **Sistema primer com acabamento:** Quando o 12703317 for utilizado como primer, com posterior aplicação de acabamento, recomenda-se a pré-cura de 5 minutos a 160°C, para se obter adesão completa entre camadas. A pré-cura pode ser feita em tempos e temperaturas diferentes mas nunca abaixo de 150°C ou acima de 170°C. Valores divergentes comprometem o resultado final.

Também não se deve ultrapassar o período de 48 horas para aplicar o acabamento, sob o risco de comprometer a adesão entre camadas. Não se recomenda a cura simultânea de peças de massas diferentes. O conjunto tempo/temperatura necessário para se obter a pré-cura das peças com maior massa metálica acarreta sobreforneio nas peças mais finas ocasionando problemas de adesão. Deve-se evitar o manuseio das peças. Se este procedimento for necessário deve ser feito com luvas que não soltem fibras.

\*\*\*\* **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.

**Nos testes de resistência química** o substrato utilizado foi chapa de aço tratada com fosfato tricatiónico e tendo a tinta 10005677 aplicada como primer em camada de 90 – 100 µm seguida de tinta poliéster (linha Politherm 46), aplicada como acabamento, em camada de 80 – 100 µm conforme especificado pela norma Petrobrás N-2841 - Rev A.

**IMPORTANTE:** Na impossibilidade de usar o produto de acordo com as orientações acima, favor contatar nossa área técnica.

**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)