

## POLITHERM 30 NOBAC R TX CINZA 17310 BR

**CÓDIGO:** 11224699

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

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO ELABORADO:

<b>Resina:</b>	Epóxi / Poliéster.
<b>Peso específico:</b>	1,62 ± 0,10 g/cm <sup>3</sup>
<b>Estabilidade:</b>	12 meses (máx. 30°C)
<b>Informação Adicional:</b>	Isento de metais pesados cfme. Diretiva Rohs 2002/95/CE de 27/01/2003

### CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO:

<b>Substrato:</b>	Metais Ferrosos e Não Ferrosos
<b>Preparação da superfície:</b>	Metais Ferrosos : Fosfatização Metais Não Ferrosos: Cromat. ou Fosfat.*
<b>Condições de cura:</b>	10 Minutos a 200 °C**
<b>Camada:</b>	70 – 90 µm
<b>Método de aplicação:</b>	Pistola Eletrostática

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO APLICADO:

ENSAIO	NORMA	ESPECIFICADO
ADERÊNCIA	TIM 222	: GR0
BRILHO	TIM 404	: Conforme padrão
IMPACTO	TIM 375	: Mínimo 40 kg X cm
FLEXIBILIDADE (m.cônico)	TIM 342	: Máximo 5 mm

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

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

\* No caso de fosfatização de Metais Não Ferrosos, consultar a nossa Assistência Técnica.

\*\* Temperatura do metal.

\*\*\* Os testes 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 tricatiônico.

**IMPORTANTE:** Na impossibilidade de usar o produto de acordo com as orientações acima, solicitamos contatar nosso Departamento Técnico.

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

**WEG TINTAS**  
Rodovia BR 280 Km 50 – Guaramirim – SC – 89270-000  
E-mail: [tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net) - [www.weg.net](http://www.weg.net) – Fone: (55) XX 47 3276-4000