

## POLITHERM 54 HB R LI B LANCOS RAL 9002 SB

**CÓDIGO:** 11797816

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

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO:

<b>Resina:</b>	Epoxi
<b>Peso específico:</b>	1,49 ± 0,10 g/cm <sup>3</sup>
<b>Estabilidad:</b>	6 meses (máx. 30°C)
<b>Información adicional:</b>	No contiene metales pesados de acuerdo con la Directiva RoHS 2002/95/CE de 27/01/2003

### CARACTERÍSTICAS DE LA APLICACIÓN:

<b>Substrato:</b>	Metales ferrosos y no ferrosos
<b>Preparación de la superficie</b>	Metales ferrosos : fosfatización Metales no ferrosos: cromatización o fosfatización.*
<b>Condiciones del curado</b>	10 minutos a 200 °C**
<b>Espesor/Capa</b>	130 – 150 µm
<b>Método de aplicación:</b>	Pistola electrostática

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO:

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICADO
ADHERENCIA	TIM 222	: GR0
BRILLO	TIM 404	: 70 ± 5 UB
IMPACTO	TIM 375	: Mínimo 20 kg X cm
FLEXIBILIDAD (m.cónico)	TIM 342	: Máximo 3 mm

### CARACTERÍSTICAS DE LA RESISTENCIA QUÍMICA \*\*\*

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

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

\*\* Temperatura del metal.

\*\*\* Los testes 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 substrato utilizado. Nos testes de resistencia química el substrato 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

**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