

POLITHERM 20 R CR NEGRO 70810 BR

CÓDIGO: 10005515

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

RECOMENDACIÓN: Debido a grand sensibilidad de los aditivos que generan el efecto craqueado recomendamos que esta pintura sea aplicada conforme los procedimientos abajo:
 1. Evitar usar pintura recuperada (el polvo recuperado cambia el aspecto del diseño).
 2. Aplicar como terminación una capa uniforme del barniz 10005710 despues de la cura total da primera capa. Ambas curas deben ser de 10 minutos a 200° C (temperatura de la pieza).
 NOTA: Piezas com espesores de subtrato diferente pueden resultar en diferencias en el diseño del craqueado, este aspecto es dependiente de la velocidad de calentamiento de la pieza.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO:

Resina: Poliéster/ Epóxi
Peso específico: 1,35± 0,10 g/cm³
Estabilidad: 12 meses (máx. 30°C)
Información adicional: Isento de metales pesados conforme la Directiva RoHS 2002/95/CE de 27/01/2003

CARACTERÍSTICAS DE LA APLICACIÓN:

Substrato: Metales Ferrosos y No Ferrosos
Preparación la superficie Metales Ferrosos : Fosfatización
 Metales No Ferrosos: Cromatización o fosfatización.*
Condiciones del curado 10 Minutos a 200 °C**
Espesor/Capa 70 – 90 µm
Método de aplicación: Pistola Electrostática
Nota: Recomienda los siguientes procedimientos de aplicación y cura para evitar cambios de color y metalización:
 - Evitar utilizar pintura recuperada.
 - Evitar la repintura de piezas.
 - Evitar cambios de tiempo y/o temperatura de horneó.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO:

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICADO
ADERÊNCIA	WMS-3905	: GR0
BRILLO	WMS-3854	: Conforme Padrón
IMPACTO	WMS-4130	: Mínimo 40 kg X cm
FLEXIBILIDAD (m.cónico)	WMS-3905	: Máximo 5 mm

CARACTERÍSTICAS DE LA RESISTENCIA QUÍMICA ***

Salt spray: : Mínimo 500 h (ASTM B117 – 03)
Cámara Humedad: : 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 subtrato utilizado. Nos testes de resistencia química el subtrato 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