

POLITHERM 20 ME BRONCE 30500 SB

CÓDIGO: 11250911

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

IMPORTANTE: 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.
Para proteger la película contra este desgaste recomendamos la aplicación de una capa uniforme del barniz 10005716 para acabados brillantes o del barniz 10006020 para acabados mates.
La aplicación del barniz debe ser hecha después de la cura parcial o total de la pintura metálica.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO:

Resina:	Epoxi/Poliéster
Peso específico:	1,45 ± 0,10 g/cm ³
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	50 – 60 µm
Método de aplicación:	Pistola electrostática

Nota: Se 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 horneado.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO:

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICADO
ADHERÊNCIA	TIM 222	: GR0
BRILLO	TIM 404	: Conforme padrón
IMPACTO	TIM 375	: Mínimo 50 kg X cm
FLEXIBILIDAD (m.cónico)	TIM 342	: Máximo 3 mm

CARACTERÍSTICAS DE LA RESISTÊNCIA A QUÍMICA ***

Niebra 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 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. En los ensayos 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 - www.weg.net – Fone: (55) XX 47 3276-4000