

HIBRIDO LI GRIS 16610 MB

CÓDIGO: 10001276

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Pintura en polvo híbrida con buena adherencia y flexibilidad, alta resistencia física y buena resistencia química.

USO RECOMENDADO

Recubrimiento de piezas metálicas para uso en ambientes internos o resguardados.

CERTIFICACIONES Y APROBACIONES

Exento de metales pesados y otras sustancias previstas en la Directiva RoHS 2015/863 UE de 31/03/2015.

EMBALAJES

Caja de cartón con 25 kg en bolsa de polietileno de alta densidad.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO

Resina	Epoxy/Poliéster
Brillo	Semi brillo
Acabado	Liso
Densidad (± 0,10)	1,78 g/cm³
Rendimiento teorico	8,03 m²/kg en la espesura media de 70 µm
Pérdida de masa durante el curado	Máximo 2%
Contenido de humedad	Máximo 0,6%
Estabilidad	12 meses
Condición de almacenamiento	Debe almacenarse en envases cerrados, en lugares frescos, secos y cubiertos, a temperatura ambiente no superior a 30°C.

CARACTERÍSTICAS DE APLICACIÓN

Sustrato	Metales ferrosos Metales no ferrosos
Preparación de la superficie	Metales ferrosos: Fosfatización or nanocerámico Metales no ferrosos: Cromatización o nanocerámico
Limpieza de superficies	El desempeño de este producto está asociado al grado de preparación de la superficie. La superficie deberá estar limpia y exenta de cualesquiera contaminantes. Remover completamente aceites y grasas.
Espesor / capa	60 µm - 80 µm
Condiciones para el curado	10 min a 200 °C (temperatura del metal).
Ventana de curado	15 min - 25 min a 180 °C 12 min - 20 min a 190 °C 10 min - 18 min a 200 °C 8 min - 15 min a 210 °C
Método de aplicación	Pistola electrostatica corona

NOTA:

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

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO

NOTA:

Pueden existir variaciones en el tono, brillo y extensión de la película alrededor del patrón presentado. También se permite la presencia de manchas y cráteres. Este producto puede presentar variaciones en la resistencia mecánica (impacto, adherencia y flexibilidad) dentro del lote y entre lotes. La mezcla entre diferentes lotes de pintura puede generar incompatibilidad que puede verse como una turbidez (reducción visual del brillo). Las reclamaciones de Calidad Técnica que involucren las características descritas anteriormente se considerarán infundadas y sin cobertura de indemnización.

CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA

	Ensayo	Especificación/Norma
	Humedad	Mínimo 500h (ASTM D2247)
NOTA:	Niebla salina	Mínimo 300h (ASTM B117)
<p>En los ensayos de resistencia química, se utilizó como sustrato chapa de acero laminado en frío con fosfato tricatiónico. Las pruebas de resistencia mecánica se realizaron sobre chapa de acero común desengrasada, bajo condiciones específicas de curado y recubrimiento del producto. Los valores pueden variar según el sustrato utilizado.</p>		

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

La orientación está disponible en la Ficha de Datos de Seguridad (FDS) del producto.

NOTA

La información proporcionada aquí se basa en nuestras pruebas y experiencias y tiene como objetivo informarle sobre el producto y sus posibilidades de aplicación. La información proporcionada en este boletín no pretende ser completa y el usuario asume el riesgo si utilizar el producto para un propósito distinto a las especificaciones recomendadas en este boletín, sin obtener primero nuestra confirmación por escrito de su idoneidad para el fin previsto. Aunque nos esforzamos por garantizar la veracidad de información proporcionada aquí, no podemos controlar la calidad o condición del sustrato, así como todos los demás factores que afectar el uso y aplicación de esta pintura.

Por lo tanto, a menos que aceptemos por escrito cualquier condición que se desvíe de nuestras recomendaciones, no aceptaremos ninguna responsabilidad que pueda surgir en relación con el rendimiento de este producto. La información contenida en este boletín es sujeto a modificaciones sin previo aviso, en base a nuestra experiencia y política de desarrollo continuo.