



POLITHERM 25 R LI CINZA PRIMER ACE 10629 SB

CÓDIGO: 15141489

DESCRIÇÃO / USO: Recobrimento de peças metálicas para uso interno. Primer epóxi com formulação especialmente desenvolvida com componentes que proporcionam resistência anticorrosiva por efeito de barreira, maior recobrimento de arestas (bordas) e excelente adesão entre camadas com a tinta em pó de acabamento principalmente em estufas com rampa de aquecimento lenta.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO ELABORADO:

Resina: Epóxi
Peso específico: $1,55 \pm 0,10 \text{ g/cm}^3$
Estabilidade: 6 meses (máx. 30°C)
Informação Adicional: Isento de metais pesados e demais substâncias previstas na Diretiva 2015/863 UE de 31/03/2015 (RoHS).

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO:

Substrato: Metais Ferrosos e Não Ferrosos
Preparação da superfície: Metais Ferrosos: Fosfatização
Metais Não Ferrosos: Cromat. ou Fosfat.*
Condições de cura completa: 5 Minutos a 200 °C (temperatura do metal)**
Condições de pré-cura: 5 Minutos a 180°C (temperatura do metal)***
Camada: 50 – 70 µm
Método de aplicação: Pistola Eletrostática

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO APLICADO:

ENSAIO	NORMA	ESPECIFICADO
ADERÊNCIA	ASTM D 3359	GR0
BRILHO	ASTM D 523	50 - 70 UB
IMPACTO	ASTM 2794	Mínimo 50 kg X cm
FLEXIBILIDADE (m.cônico)	ASTM D 790 / ISO 178	Máximo 3 mm

CARACTERÍSTICAS DE RESISTÊNCIA QUÍMICA ****

Salt spray: Mínimo 1000 h (ASTM B117 – 03)
Câmara úmida: Mínimo 1000 h (35°C)

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

** **Sistema monocamada:** Cura completa da tinta conforme ciclo indicado.

*** **Sistema primer com acabamento:** Quando o 15141489 for utilizado como primer, com posterior aplicação de acabamento de tinta líquida ou tinta em pó, recomenda-se a pré-cura de 5 minutos a 180°C, para se obter adesão completa entre camadas. A pré-cura pode ser feita em tempos e temperaturas diferentes com base na janela de processabilidade, a qual deve ser elaborada em parceria com o cliente, pois pode variar de acordo com o processo/retrabalhos. Temperaturas muito baixas de pré-cura podem comprometer a resistência química da peça aplicada, principalmente quando o acabamento é tinta líquida. Temperaturas acima de 200°C podem comprometer a adesão entre camadas.

Também não se deve ultrapassar o período de 48 horas para aplicar o acabamento, sob o risco de comprometer a adesão entre camadas. Não se recomenda a cura simultânea de peças de massas diferentes. O conjunto tempo/temperatura necessário para se obter a pré-cura das peças com maior massa metálica acarreta sobreforneio nas peças mais finas ocasionando problemas de adesão. Deve-se evitar o manuseio das peças. Se este procedimento for necessário deve ser feito com luvas que não soltem fibras.

**** 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 tricátionico.

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.

CÓPIA PARA INFORMAÇÃO