



POLITHERM 25 R LI GRIS N6,5 BR

CÓDIGO	10005677
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Pintura en polvo epoxi con excelente adhesión, flexibilidad, resistencia física y química. Excelente protección anticorrosión y baja resistencia al amarillamiento.
USO RECOMENDADO	Recubrimiento de superficies metálicas para su uso en entornos corrosivos o químicamente agresivos, tanto interiores como protegidos. Puede utilizarse como imprimador en sistemas de doble capa. Adecuado para piezas más gruesas o para ciclos de curado más cortos.
CERTIFICACIONES Y APROBACIONES	Libre de metales pesados y otras sustancias previstas en la Directiva RoHS 2015/863 UE de 31/03/2015. Cumple las especificaciones de la norma Petrobras N-2841-Rev B, cuando se usa como imprimador epoxi según el punto 6.5 de dicha norma.
EMBALAJES	Caja de cartón con 25 kg en una bolsa de polietileno de alta densidad.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO

Resina	Epóxi
Brillo	Brillante
Acabado	Liso
Densidad ($\pm 0,10$)	1,62 g/cm ³
Rendimiento teorico	6,86 m ² /kg en la espesura media de 90 μ m
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	Mínimo 90 μ m
Condiciones del curado (temperatura no metal)	
- Sistema monocapa	5 minutos a 200°C**
- Sistema imprimación con acabado:	5 minutos a 160°C*** (Ver información adicional)
Método de aplicación:	Pistola electrostatica corona

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO APLICADO

Ensayo	Especificación/Norma
Adherencia	Máximo GR-0 (ASTM D3359)
Brillo 60°	Mínimo 85 UB (ASTM D523)
Impacto	Mínimo 50 kg.cm (ASTM D2794)
Flexibilidad (mandril cónico)	Máximo 3 mm (ASTM D790)
Dureza al lápiz	Mínimo HB (ASTM D 3363)

FICHA TÉCNICA

CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA

Ensayo	Especificación/Norma
Humedad	Mínimo 3000 h (ASTM D2247)
Niebla salina	Mínimo 2000 h (ASTM B117)

Norma Petrobras N-2841 Rev. B: En caso de cumplimiento de esta norma, deberán observarse las condiciones establecidas en el apartado 6.5 de la misma.

**** Sistema monocapa:** Curado completo de la pintura conforme al ciclo indicado.

***** Sistema imprimación con acabado:** Cuando el producto 10005677 se utilice como imprimación y posteriormente se aplique una capa de acabado, se recomienda realizar un precurado de 5 minutos a 160 °C para obtener una adhesión completa entre capas. El precurado puede realizarse con diferentes combinaciones de tiempo y temperatura, pero nunca por debajo de 150 °C ni por encima de 170 °C. Los valores fuera de este rango comprometen el resultado final.

Asimismo, no debe superarse un período de 48 horas para la aplicación de la capa de acabado, ya que ello puede comprometer la adhesión entre capas.

No se recomienda realizar el curado simultáneo de piezas con diferentes masas. La combinación de tiempo y temperatura necesaria para obtener el precurado de las piezas de mayor masa metálica provoca un sobrecurado de las piezas más delgadas, ocasionando problemas de adhesión.

Debe evitarse la manipulación de las piezas. Si esta fuera necesaria, deberá realizarse utilizando guantes que no desprendan fibras.

******** Los ensayos de resistencia mecánica se realizaron sobre chapa de acero al carbono desengrasada, bajo las condiciones de curado y espesor de película especificadas para el producto. Los valores pueden variar en función del sustrato utilizado.

En los ensayos de resistencia química, el sustrato utilizado fue chapa de acero tratada con fosfato tricatiónico, aplicándose la pintura 10005677 como imprimación con un espesor de película de 90–100 µm, seguida de una pintura de poliéster (línea Politherm 86) como acabado, con un espesor de 80–100 µm, conforme a lo especificado en la Norma Petrobras N-2841 Rev. B – revestimiento tipo III.

INFORMACIONES ADICIONALES

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.