

## POLITHERM 26 R LI VERDE 50552 BR

**CÓDIGO:** 16967851

**DESCRIÇÃO DO PRODUTO**

Tinta em pó poliéster com boa aderência, flexibilidade, resistência química e ao amarelamento. Possui alta resistência física e boa resistência ao intemperismo.

**USO RECOMENDADO**

Recobrimento de peças metálicas para fins industriais em ambientes externos.

**CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES**

Isento de metais pesados e demais substâncias previstas na Diretiva RoHs 2015/863 EU de 31/03/2015.

**EMBALAGENS**

Caixa de papelão com 25 kg em saco de polietileno de alta densidade.

**CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO ELABORADO**

<b>Resina</b>	Poliéster
<b>Brilho</b>	Brilhante
<b>Acabamento</b>	Liso
<b>Peso específico (<math>\pm 0,10</math>)</b>	1,66 g/cm <sup>3</sup>
<b>Rendimento teórico</b>	8,61 m <sup>2</sup> /kg na camada média de 70 $\mu$ m
<b>Perda de massa durante a cura</b>	Máximo 2%
<b>Teor de umidade</b>	Máximo 0,6%
<b>Prazo de validade</b>	12 meses
<b>Condição de armazenamento</b>	Deve ser armazenado em recipientes fechados, em locais frescos, secos e cobertos, a uma temperatura ambiente não superior a 30°C.

**CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO**

<b>Substrato</b>	Metais ferrosos Metais não ferrosos
<b>Preparação da superfície</b>	Metais ferrosos: Fosfatização ou nanocerâmico Metais não ferrosos: Cromatização ou nanocerâmico
<b>Limpeza da superfície</b>	O desempenho deste produto está associado ao grau de preparação da superfície. A superfície deverá estar limpa e isenta de quaisquer contaminantes. Remover completamente óleos, graxas e gorduras.
<b>Espessura de camada</b>	60 $\mu$ m - 80 $\mu$ m
<b>Condição de cura</b>	10 min à 200 °C (temperatura do metal).
<b>Janela de cura</b>	15 min - 25 min à 180 °C 12 min - 20 min à 190 °C 10 min - 18 min à 200 °C 8 min - 15 min à 210 °C
<b>Método de aplicação</b>	Pistola eletrostática corona

**NOTA:** No caso de fosfatização de metais não ferrosos, consultar a nossa assistência técnica.

**CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO APLICADO**

<b>Ensaio</b>	<b>Especificação/Norma</b>
<b>Aderência</b>	Máximo GR0 (ASTM D3359)
<b>Brilho 60°</b>	85 UB - 100 UB (ASTM D523)

<b>Impacto</b>	Mínimo 50 kg.cm (ASTM D2794)
----------------	------------------------------

<b>Flexibilidade (mandril cônico)</b>	Máximo 3,00 mm (ASTM D790)
---------------------------------------	----------------------------

---

**CARACTERÍSTICAS DE RESISTÊNCIA QUÍMICA**

<b>Ensaio</b>	<b>Especificação/Norma</b>
<b>Câmara úmida</b>	Mínimo 1500h (ASTM D2247)

<b>Névoa salina</b>	Mínimo 700h (ASTM B117)
---------------------	-------------------------

**NOTA:**

Nos testes de resistência química o substrato utilizado foi chapa de aço laminada a frio com fosfato tricatiónico. Os testes de resistência mecânica 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.

---

**PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA**

Orientações estão disponíveis na Ficha de Dados de Segurança (FDS) do produto.

---

**NOTA**

As informações aqui prestadas estão baseadas em nossos testes e experiências e têm a finalidade de informar sobre o produto e suas possibilidades de aplicação. Não se pretende que as informações fornecidas neste boletim sejam completas, sendo que o próprio usuário assumirá o risco caso utilizar o produto para determinado propósito diferente das especificações recomendadas neste boletim, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a sua adequação para o fim pretendido. Ainda que nos empenhemos para assegurar a veracidade das informações aqui prestadas, não temos como controlar a qualidade ou a condição do substrato bem como todos os outros fatores que afetam o uso e a aplicação desta tinta. Portanto, a menos que concordemos por escrito sobre qualquer condição divergente das nossas recomendações, não aceitaremos qualquer responsabilidade que possa surgir relativamente ao desempenho deste produto. As informações constantes deste boletim estão sujeitas a modificações sem prévio aviso, baseando-se na nossa experiência e política de contínuo desenvolvimento.