



## POLITHERM 22 R PE- GRAFITE TITÂNIO 12215 UF

**CÓDIGO:** 17302472

**DESCRIÇÃO / USO:** Recobrimento de peças metálicas para uso interno.

**AVISO IMPORTANTE: Resistência:** Este produto apresenta efeito metalizado com resistência química superior à umidade e ao manchamento quando comparado às tintas metalizadas convencionais. No entanto é sensível a riscos e ainda assim pode apresentar desgaste em contato com umidade e com produtos de limpeza convencionais.

O efeito metalizado sofre alterações maiores em caso de manuseio intenso, contato com produtos químicos (incluindo alguns produtos de limpeza mais agressivos), atrito entre peças ou com objetos abrasivos.

**Proteção:** Para proteger a película contra este desgaste recomendamos a aplicação de uma camada uniforme de verniz em pó. Deve-se notar que este procedimento diminui o efeito metálico em grau variável, dependendo do nível de metalização da tinta. Recomenda-se testar previamente o uso de vernizes sendo que a aplicação do verniz deve ser feita após a cura parcial da tinta metalizada.

**Aplicação:** Tintas em pó metalizadas devem seguir controles rigorosos no processo de aplicação a fim de reduzir variações de tonalidade. Isto ocorre quando há variação de tensão da pistola, da camada aplicada, da vazão do ar, da forma de aplicação, além do formato da peça e do tipo de substrato. Deve-se também evitar a repintura, o uso de tinta recuperada e a presença de peças de massa diferentes em um mesmo forno. As condições de forno (tempo/temperatura/distribuição de peças) também podem provocar diferenças no efeito metalizado.

Em resumo cada aplicador deve encontrar os melhores parâmetros para um resultado mais homogêneo.

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO ELABORADO:

|                              |                                                                                                       |
|------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Resina:</b>               | Epóxi / Poliéster                                                                                     |
| <b>Peso específico:</b>      | 1,51 ± 0,10 g/cm³                                                                                     |
| <b>Estabilidade:</b>         | 6 meses (Máx 30°C)                                                                                    |
| <b>Informação Adicional:</b> | Isento de metais pesados e demais substâncias previstas na Diretiva 2015/863 UE de 31/03/2015 (RoHS). |

### CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO:

|                                  |                                                                           |
|----------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| <b>Substrato:</b>                | Metais ferrosos e não ferrosos                                            |
| <b>Preparação da superfície:</b> | Metais ferrosos: fosfatização<br>Metais não ferrosos: cromat. ou fosfat.* |
| <b>Condições de cura:</b>        | 10 minutos a 180°C                                                        |
| <b>Camada:</b>                   | 60-80 µm                                                                  |
| <b>Método de aplicação:</b>      | Pistola eletrostática                                                     |

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO APLICADO:

| ENSAIO                   | NORMA                | ESPECIFICADO    |
|--------------------------|----------------------|-----------------|
| ADERÊNCIA                | ASTM D 3359          | Máximo GR0      |
| BRILHO                   | ASTM D 523           | conforme Padrão |
| IMPACTO                  | ASTM 2794            | Mínimo 40 kg.cm |
| FLEXIBILIDADE (m.cônico) | ASTM D 790 / ISO 178 | Máximo 3 mm     |

### CARACTERÍSTICAS DE RESISTÊNCIA QUÍMICA

|                      |                               |
|----------------------|-------------------------------|
| <b>Salt spray:</b>   | Mínimo 500 h (ASTM B117 – 03) |
| <b>Câmara úmida:</b> | Mínimo 1000 h (35°C)          |

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

\*\* Temperatura do metal.

\*\*\* 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 tricatiónico.

**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.

