

POLITHERM 25 R LI GRIS PRIMER ACE 10629 MB

CÓDIGO: 15141489

DESCRIPCIÓN / USO: Recubrimiento de piezas metálicas para uso interno. Imprimación epoxi con formulación especialmente desarrollada con componentes que proporcionan resistencia anticorrosiva por efecto barrera, mayor recubrimiento de bordes (bordes) y excelente adherencia entre capas con la pintura en polvo de acabado, especialmente en hornos con rampa de calentamiento lento.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO:

Resina:	Epoxi
Peso específico:	1,55 ± 0,10 g/cm ³
Estabilidad:	6 meses (máx. 30°C)
Información adicional:	No contiene metales pesados de acuerdo con la Directiva RoHS 2011/65/UE de 08/06/2011

CARACTERÍSTICAS DE LA APLICACIÓN:

Substrato	Metales ferrosos y no ferrosos
Preparación de la superficie	Metales ferrosos : fosfatización Metales no ferrosos: cromatización o fosfatización.*
Condiciones del curado	5 minutos a 200 °C**
Espesor/Capa	50 – 70 µm
Método de aplicación	Pistola electrostática

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO:

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICADO
ADHERÊNCIA	ASTM D 3359	: GR0
BRILLO	ASTM D 3359	: 50-70 UB
IMPACTO	ASTM 2794	: Mínimo 50 kg X cm
FLEXIBILIDAD (m.cónico)	ASTM D 790 / ISO 178	: Máximo 3 mm

CARACTERÍSTICAS DE LA RESISTÊNCIA QUÍMICA ***

Salt spray:	: Mínimo 1000 h (ASTM B117 – 03)
Cámara Humedad:	: Mínimo 1000 h (35°C)

* En caso de fosfatización de metales no ferrosos, consultar nuestro departamento técnico.

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

*** **Sistema primer con acabado:** Siempre que el 15141489 se utiliza como primer, con la posterior aplicación de acabado de pintura líquida o en polvo, se recomienda el pre-curado de 5 minutos/180°C para obtener completa adhesión entre capas. El pre-curado puede realizarse en diferentes tiempos y temperaturas sobre la base de la ventana de procesamiento. Tales modificaciones deben ser elaboradas en colaboración con el cliente, ya que pueden variar de acuerdo con el proceso/retrabajo. Las temperaturas muy bajas de pre-curado pueden comprometer la resistencia química de la parte aplicada, especialmente cuando el acabado es de tinta líquida. Además, no exceder el plazo de 48 horas para aplicar el acabado, con el riesgo de comprometer la adherencia entre capas. No se recomienda el curado simultáneo de partes de diferentes masas. La condición tiempo/temperatura requerida para lograr el pre-curado de las piezas con mayor masa metálica lleva las partes más finas a una condición de sobre-horneo que causa problemas de adherencia entre capas. Se debe evitar la manipulación de piezas. Si este procedimiento es necesario, solo debe hacerse con guantes que no tengan fibras sueltas.

**** Los testes fueron hechos sobre chapa de acero común desengrasado en las condiciones de curado y capa específicas para el producto. Los valores pueden cambiar de acuerdo con el sustrato utilizado. Nos testes de resistencia química el sustrato utilizado fue chapa de acero tratada con fosfato tricatiónico.

IMPORTANTE: En la imposibilidad de usar el producto de acuerdo con las orientaciones arriba, solicitamos contactar nuestro departamento técnico.

ALMACENAMIENTO: En locales frescos, secos y cubiertos.