



POLITHERM 52 HB R LI ROJO WP 1815C BR

CÓDIGO:	17921996																		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Pintura en polvo híbrida para aplicación en alta camada, con buena adherencia y recubrimiento de bordes, además de buena resistencia física y química.																		
USO RECOMENDADO	Recubrimiento de piezas metálicas para uso en ambientes internos o resguardados. Adecuada para obtención de camadas superiores a 100 micrómetros en una única aplicación a frío.																		
PROPIEDADES	El producto debe ser aplicado preferentemente sobre chapa chorreada donde se observa mayor facilidad de obtención de las camadas especificadas. Otro factor que influencia en el espesor de la camada es la mayor o menor complejidad de la geometría de la pieza. Al tratarse de una pintura de aplicación técnica, eventualmente pueden observarse imperfecciones superficiales como microbullición y descascaramiento (o una textura menos pronunciada en acabados texturizados), sin que ello afecte el desempeño de la pintura..																		
CERTIFICACIONES Y APROBACIONES	Exento de metales pesados y otras sustancias previstas en la Directiva RoHs 2015/863 UE de 31/03/2015.																		
EMBALAJES	Caja de cartón con 25 kg en bolsa de polietileno de alta densidad.																		
CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO	<table><tr><td>Resina</td><td>Epoxy/Poliéster</td></tr><tr><td>Brillo</td><td>Brillante</td></tr><tr><td>Acabado</td><td>Liso</td></tr><tr><td>Densidad (± 0,10)</td><td>1,52 g/cm³</td></tr><tr><td>Rendimiento teorico</td><td>5,06 m²/kg en la espesura media de 130 µm</td></tr><tr><td>Pérdida de masa durante el curado</td><td>Máximo 2%</td></tr><tr><td>Contenido de humedad</td><td>Máximo 0,6%</td></tr><tr><td>Estabilidad</td><td>6 meses</td></tr><tr><td>Condición de almacenamiento</td><td>Debe almacenarse en envases cerrados, en lugares frescos, secos y cubiertos, a temperatura ambiente no superior a 30°C.</td></tr></table>	Resina	Epoxy/Poliéster	Brillo	Brillante	Acabado	Liso	Densidad (± 0,10)	1,52 g/cm³	Rendimiento teorico	5,06 m²/kg en la espesura media de 130 µm	Pérdida de masa durante el curado	Máximo 2%	Contenido de humedad	Máximo 0,6%	Estabilidad	6 meses	Condición de almacenamiento	Debe almacenarse en envases cerrados, en lugares frescos, secos y cubiertos, a temperatura ambiente no superior a 30°C.
Resina	Epoxy/Poliéster																		
Brillo	Brillante																		
Acabado	Liso																		
Densidad (± 0,10)	1,52 g/cm³																		
Rendimiento teorico	5,06 m²/kg en la espesura media de 130 µm																		
Pérdida de masa durante el curado	Máximo 2%																		
Contenido de humedad	Máximo 0,6%																		
Estabilidad	6 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	<table><tr><td>Sustrato</td><td>Metales ferrosos Metales no ferrosos</td></tr><tr><td>Preparación de la superficie</td><td>Metales ferrosos: Fosfatización Metales no ferrosos: Cromatización o fosfatización</td></tr><tr><td>Limpieza de superficies</td><td>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.</td></tr><tr><td>Espesor / capa</td><td>120 µm - 140 µm</td></tr><tr><td>Condiciones para el curado</td><td>10 min à 150 °C (temperatura del metal).</td></tr><tr><td>Método de aplicación</td><td>Pistola electrostatica corona</td></tr></table>	Sustrato	Metales ferrosos Metales no ferrosos	Preparación de la superficie	Metales ferrosos: Fosfatización Metales no ferrosos: Cromatización o fosfatización	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	120 µm - 140 µm	Condiciones para el curado	10 min à 150 °C (temperatura del metal).	Método de aplicación	Pistola electrostatica corona						
Sustrato	Metales ferrosos Metales no ferrosos																		
Preparación de la superficie	Metales ferrosos: Fosfatización Metales no ferrosos: Cromatización o fosfatización																		
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	120 µm - 140 µm																		
Condiciones para el curado	10 min à 150 °C (temperatura del metal).																		
Método de aplicación	Pistola electrostatica corona																		
NOTA:	En caso de fosfatización de metales no ferrosos, consultar nuestro Departamento Técnico.																		
CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO																			



	Ensayo Adherencia	Especificación/Norma Máximo GR0 (ASTM D3359)
	Brillo	80 UB - 90 UB (ASTM D523)
	Impacto	Mínimo 50 kg.cm (ASTM D2794)
	Flexibilidad (mandril cónico)	Máximo 3 mm (ASTM D790)
CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA		
	Ensayo Humedad	Especificación/Norma Mínimo 1000h (ASTM D2247)
	Niebla salina	Mínimo 750h (ASTM B117)
NOTA:	En los ensayos de resistencia química, el sustrato utilizado fue chapa de acero tratada con fosfato tricatiónico. Los ensayos de resistencia mecánica se realizaron en chapa de acero lisa desengrasada, bajo las condiciones de curado y el recubrimiento específicos del producto. Los valores pueden variar según el sustrato utilizado.	
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 ningún 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.	