

POLITHERM 25 R LI GRIS N6,5 BR

CÓDIGO: 10005677

DESCRIPCIÓN / USO:

Pintura epoxi en polvo para revestimiento de piezas metálicas para uso interno. Cumple con las especificaciones de la norma Petrobras N-2841-Rev B, cuando se utiliza como imprimación epoxi según el ítem 6.5 de dicha norma.

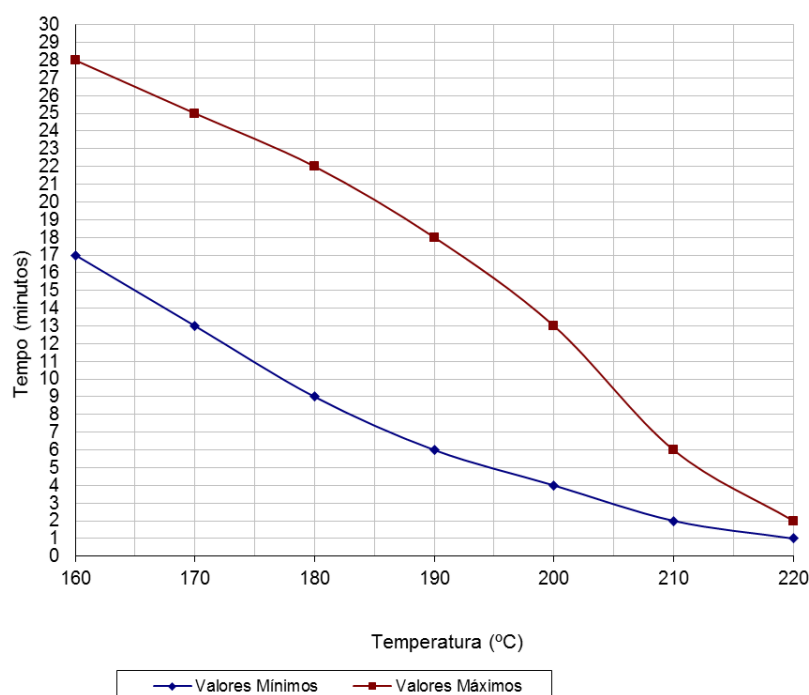
CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO:

Resina:	Epoxi
Densidad:	1,62 ± 0,10 g/cm ³
Rendimiento teórico: (en espesor de 90 µm)	6,82 m ² /Kg. El rendimiento dependerá de diferentes factores, como la densidad del producto, geometría de la pieza, superficie aplicada, tipo de acabado, espesor y condiciones de aplicación.
Estabilidad:	12 meses (máx. 30°C)
Espesor / capa:	90 – 100 µm*
Información adicional:	Exento de metales pesados y demás sustancias previstas en la Directiva 2015/863 UE de 31/03/2015 (RoHS).

*Capa de aplicación para pruebas mecánicas y de color

CARACTERÍSTICAS DE LA APLICACIÓN:

Sustrato:	Metales ferrosos y no ferrosos
Preparación de la superficie:	Metales ferrosos : fosfatización Metales no ferrosos: cromatización o fosfatización.*
Condiciones del curado (temperatura del metal):	5 minutos a 200 °C**
Sistema monocapa:	5 minutos a 200 °C**
Sistema imprimación con acabado:	5 minutos a 160°C***
Método de aplicación:	Pistola electrostática corona



****Contamos con un portafolio que ofrece diferentes ciclos del curado que se ajustan a los procesos productivos de las industrias que atendemos

****17 a 28 minutos a 160°C
13 a 25 minutos a 170°C
09 a 22 minutos a 180°C
06 a 18 minutos a 190°C
04 a 13 minutos a 200°C
02 a 6 minutos a 210°C
01 a 2 minutos a 220°C

WEG PINTURAS

e-mail: tintas@weg.net - www.weg.net/tintas – Fone: (+55) 47 3276-4000

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO:

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICADO
ADHERÊNCIA	ASTM D 3359	: GR0
BRILLO	ASTM D 523	: Mínimo 85 UB
IMPACTO	ASTM 2794	: Mínimo 50 kg X cm
FLEXIBILIDAD	ASTM D 790 / ISO 178	: Máximo 3 mm
DUREZA AL LÁPIZ	ASTM D 3363	: Mínimo HB

CARACTERÍSTICAS DE LA RESISTENCIA QUÍMICA***:**

Niebla Salina:	: Mínimo 2000 h (ASTM B117 – 03)
Humedad:	: Mínimo 1500 h (35°C)

* **Norma Petrobras N 2841 Rev B:** En caso de cumplimiento de la norma, observar las condiciones del ítem 6.5 de la misma.

** **Sistema monocapa:** curado completo de la tinta según el ciclo indicado.

*** **Sistema imprimación con capa de acabado:** Cuando se utiliza 10005677 como imprimación, con posterior aplicación de capa de acabado, se recomienda hacer la pre-cura durante 5 minutos a 160°C para obtener una adhesión completa entre capas. El curado previo se puede realizar en diferentes tiempos y temperaturas, pero nunca por debajo de 150°C o por encima de 170°C. Valores divergentes comprometen el resultado final.

Tampoco se debe exceder el período de 48 horas para aplicar el acabado, ya que existe el riesgo de comprometer la adherencia entre capas. No se recomienda el curado simultáneo de piezas de diferentes masas. El ajuste de tiempo / temperatura necesario para obtener el pre-curado de piezas con mayor masa metálica provoca un sobre-horneo en piezas más delgadas, provocando problemas de adherencia. Debe evitarse la manipulación de las piezas. Si este procedimiento es necesario, debe realizarse con guantes que no suelten fibras.

***** Se realizaron ensayos de resistencia mecánica sobre chapa de acero común desengrasada en condiciones de curado y espesor de capa específicas para el producto. Los valores pueden variar según el sustrato utilizado.

En los ensayos de resistencia química, el sustrato utilizado fue chapa de acero tratada con fosfato tricatiónico y la pintura 10005677 se aplicó como imprimación en una capa de 90-100 µm seguida de pintura de poliéster (línea Politherm 86), aplicada como acabado, en una capa de 80 - 100 µm según lo especificado por la norma Petrobras N-2841 - Rev B - recubrimiento tipo III.

TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO:

Pintura no peligrosa, no requiere transportes especiales.

Embalaje de 25 Kg en bolsa de polietileno de alta densidad en una caja de cartón. El polvo debe ser almacenado en recipientes cerrados, en lugares frescos, secos y cubiertos, a una temperatura no superior a 30°C.

NOTA:

La información contenida en esta ficha técnica se basa en la experiencia y el conocimiento adquirido en el campo por el equipo técnico de WEG PINTURAS. Las indicaciones en la presente ficha técnica tienen por objetivo aconsejarle. La misma refleja los resultados obtenidos en ensayos reales controlados, pero la puesta en marcha y mejor aprovechamiento de nuestros productos queda como responsabilidad del aplicador.

IMPORTANTE:

- Cualquier necesidad o utilización diferente de las indicadas aquí en esta hoja, póngase en contacto con nuestro equipo Técnico.

WEG PINTURAS

e-mail: tintas@weg.net - www.weg.net/tintas – Fone: (+55) 47 3276-4000