



POLITHERM 26 R LI CAFÉ MARRON 73389 BR

CÓDIGO:	17232557		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Pintura en polvo poliéster con buena adherencia, flexibilidad, resistencia química y al amarillamiento. Tiene alta resistencia física y buena resistencia al intemperismo.		
USO RECOMENDADO	Recubrimiento de piezas metálicas para fines industriales en ambientes externos.		
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			
Resina	Poliester		
Brillo	Brillante		
Acabado	Liso		
Densidad (± 0,10)	1,65 g/cm³		
Rendimiento teorico	8,66 m²/kg en la espesura media de 70 µm		
Pérdida de masa durante el curado	Máximo 2%		
Contenido de humedad	Máximo 0,6%		
Estabilidad	12 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			
Sustrato	Metales ferrosos Metales no ferrosos		
Preparación de la superficie	Metales ferrosos: Fosfatización or nanocerámico Metales no ferrosos: Cromatización o nanocerámico		
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	60 µm - 80 µm		
Condiciones para el curado	10 min à 200 °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 5B (ASTM D3359)		
Brillo 60º	80 UB - 100 UB (ASTM D523)		
Impacto	Minimo 50 kg.cm (ASTM D2794)		
Flexibilidad (mandril cónico)	Máximo 3 mm (ASTM D790)		



NOTA:	Humedad	Mínimo 1500h (ASTM D2247)
	Niebla salina	Mínimo 700h (ASTM B117)
En los ensayos de resistencia química, se utilizó como sustrato chapa de acero laminado en frío con fosfato tricatónico. Las pruebas de resistencia mecánica se realizaron sobre chapa de acero común desengrasada, bajo condiciones específicas de curado y recubrimiento 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 nuestro 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.	