

## POLITHERM 25 R LI GRIS N6,5 BR

**CÓDIGO:** 10005677

**DESCRIPCIÓN / USO:** 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:

<b>Resina:</b>	Epoxi
<b>Peso específico:</b>	1,62 ± 0,10 g/cm <sup>3</sup>
<b>Estabilidad:</b>	6 meses (máx. 30°C)
<b>Información adicional:</b>	No contiene metales pesados de acuerdo con la Directiva RoHS 2015/863 UE de 31/03/2015 (ROHS).

### CARACTERÍSTICAS DE LA APLICACIÓN:

<b>Substrato:</b>	Metales ferrosos y no ferrosos
<b>Preparación de la superficie:</b>	Metales ferrosos : fosfatización Metales no ferrosos: cromatización o fosfatización.*
<b>Condiciones del curado (temperatura del metal)</b>	5 minutos a 200 °C**
<b>Sistema monocapa:</b>	5 minutos a 200°C
<b>Sistema imprimación con acabado:</b>	5 minutos a 160°C*** (ver informaciones adicionales)
<b>Espesor/Capa:</b>	90 – 100 µm
<b>Método de aplicación:</b>	Pistola electrostática

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO:

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

### CARACTERÍSTICAS DE LA RESISTENCIA QUÍMICA \*\*\*

<b>Salt spray:</b>	: Mínimo 2000 h (ASTM B117 – 03)
<b>Cámara Humedad:</b>	: Mínimo 1500 h (35°C)

### INFORMACIONES ADICIONALES

\* **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 tricatómico 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.

**IMPORTANTE:** Si es imposible utilizar el producto de acuerdo con las pautas anteriores, comuníquese con nuestra área técnica.

**ALMACENAMIENTO :** En locales frescos, secos y cubiertos