



POLITHERM 55 HB R LI CINZA PRIMER C5H 11835 SB

CÓDIGO: 16371521

DESCRIÇÃO / USO: Recobrimento de peças metálicas para uso interno ou como primer em planos de pintura. Produto é um epóxi que possui matérias-primas que possuem propriedades anticorrosivas e que proporcionam características visando atender em uma demão o grau de corrosividade C5 High da ISO-12944-6 (2018).

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO ELABORADO:

Resina:	Epóxi
Peso específico:	1,59 ± 0,10 g/cm ³
Estabilidade:	06 meses (máx. 30°C)
Informação Adicional:	Isento de metais pesados e demais substâncias previstas na Diretiva 2015/863 UE de 31/03/2015 (RoHS).

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO:

Substrato:	Metais Ferrosos e Não Ferrosos
Preparação da superfície:	Metais Ferrosos: Fosfatização ou Jateamento Sa 2 ½ Metais Não Ferrosos: Cromat. ou Fosfat.*
Condições de cura (temperatura no metal):	
- Sistema monocamada:	5 minutos a 200 °C**
- Sistema primer com acabamento:	5 minutos a 160°C *** (ver informações adicionais)
Camada:	120 - 160 µm
Método de aplicação:	Pistola Eletrostática

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO APLICADO: ****

ENSAIO	NORMA	ESPECIFICADO
ADERÊNCIA	ASTM D 3359	GR0
BRILHO	ASTM D 523	70 - 100 UB
IMPACTO	ASTM 2794	Mínimo 40 kg X cm
FLEXIBILIDADE (m.cônico)	ASTM D 790	Máximo 3 mm

CARACTERÍSTICAS DE RESISTÊNCIA QUÍMICA: *****

Salt spray:	Mínimo 1440 h (ISO-9227)
Corrosão cíclica:	Mínimo 1680 h (ISO 12944-6 – anexo B)
Câmara úmida:	Mínimo 1000 h (35°C)

* No caso de fosfatização de metais não ferrosos, consultar a nossa assistência técnica.

** Sistema monocamada: Cura completa da tinta conforme ciclo indicado.

*** Sistema primer com acabamento: Quando o 16371521 for utilizado como primer, com posterior aplicação de acabamento, recomenda-se a pré-cura de 5 minutos a 160°C, para se obter adesão completa entre camadas. A pré-cura pode ser feita em tempos e temperaturas diferentes, mas nunca abaixo de 150°C ou acima de 170°C. Valores divergentes comprometem o resultado final.

Também não se deve ultrapassar o período de 48 horas para aplicar o acabamento, sob o risco de comprometer a adesão entre camadas. Não se recomenda a cura simultânea de peças de massas diferentes. O conjunto tempo/temperatura necessário para se obter a pré-cura das peças com maior massa metálica acarreta sobreforneio nas peças mais finas ocasionando problemas de adesão. Deve-se evitar o manuseio das peças. Se este procedimento for necessário deve ser feito com luvas que não soltem fibras.

**** Os testes de resistência mecânica foram realizados sobre chapa de aço comum desengraxado nas condições de cura e camada específicas para o produto. Os valores podem variar de acordo com o substrato utilizado.

***** Nos testes de resistência química o substrato utilizado foi chapa de aço laminada a quente com jateamento Sa 2 ½.

IMPORTANTE: Na impossibilidade de usar o produto de acordo com as orientações acima, solicitamos contatar nosso Departamento Técnico.

ESTOCAGEM: Em locais frescos, secos e cobertos.

CÓPIA PARA INFORMAÇÃO