

# POLITHERM 20 R LI CINZA A 54 18250 BR

**CÓDIGO:** 10007250

**DESCRIÇÃO / USO:** Recobrimento de peças metálicas para uso interno.

## CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO ELABORADO:

|                         |                               |
|-------------------------|-------------------------------|
| <b>Resina:</b>          | Poliéster/ Epóxi              |
| <b>Peso específico:</b> | 1,60 ± 0,10 g/cm <sup>3</sup> |
| <b>Estabilidade:</b>    | 12 meses (máx. 30°C)          |

## CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO:

|                                  |                                                                           |
|----------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| <b>Substrato:</b>                | Metais Ferrosos e Não Ferrosos                                            |
| <b>Preparação da superfície:</b> | Metais Ferrosos: Fosfatização<br>Metais Não Ferrosos: Cromat. ou Fosfat.* |
| <b>Condições de cura:</b>        | 10 Minutos a 200 °C**                                                     |
| <b>Camada:</b>                   | 50 – 70 µm                                                                |
| <b>Método de aplicação:</b>      | Pistola Eletrostática                                                     |

## CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO APLICADO:

| ENSAIO                   | NORMA    | ESPECIFICADO      |
|--------------------------|----------|-------------------|
| ADERÊNCIA                | WPS-3905 | GR0               |
| BRILHO                   | WPS-3854 | Mínimo 85 UB      |
| IMPACTO                  | WPS-4130 | Mínimo 50 kg X cm |
| FLEXIBILIDADE (m.cônico) | WPS-4856 | Máximo 3 mm       |

## CARACTERÍSTICAS DE RESISTÊNCIA QUÍMICA \*\*\*

|                      |                               |
|----------------------|-------------------------------|
| <b>Salt spray:</b>   | Mínimo 500 h (ASTM B117 – 03) |
| <b>Câmara úmida:</b> | Mínimo 1000 h (35°C)          |

\* No caso de fosfatização de Metais Não Ferrosos, consultar a nossa Assistência Técnica.

\*\* Temperatura do metal.

\*\*\* Os testes 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 tratada com fosfato tricatiónico.

**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

WEG TINTAS LTDA - CNPJ 12.006.058/0001-21

Matriz: Rodovia BR 280, Km 50 - Fone: (+55) (47) 3276-4000 - Fax: (+55) (47) 3276-5500 - CEP 89270-000 - Guaramirim – SC

Filial: PAUMAR S.A. INDÚSTRIA E COMÉRCIO – CNPJ 60.621.141/0001-53

Rua Dr. Ulysses Guimarães, 918 - Fone: +55 (11) 4547-6100 – CEP 09372-050 - Mauá – SP

EMERGÊNCIA: (+55) 0800 720 8000 - E-mail: [tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net) - [www.weg.net](http://www.weg.net)