

POLITHERM 22 R LI GRIS PRIMER UL 11238 SB

CÓDIGO: 17282729

DESCRIPCIÓN / USO:

Pintura híbrida en polvo para recubrimiento de piezas metálicas para uso interno.

Formulación desarrollada para promover resistencia anticorrosión y química.

Se utiliza como primer siempre que no exceda el tiempo/temperatura de curado recomendado y probado previamente en condiciones de proceso del cliente.

Pintura certificada de acuerdo con UL 1332¹ Documento MH63984

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO:

Resina:

Epóxi / Poliéster

Densidad:

1,61 ± 0,10 g/cm³Rendimiento teórico:
(en espesor de 70 µm)8,87 m²/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:

60 – 80 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**

Método de aplicación:

Pistola electrostática corona

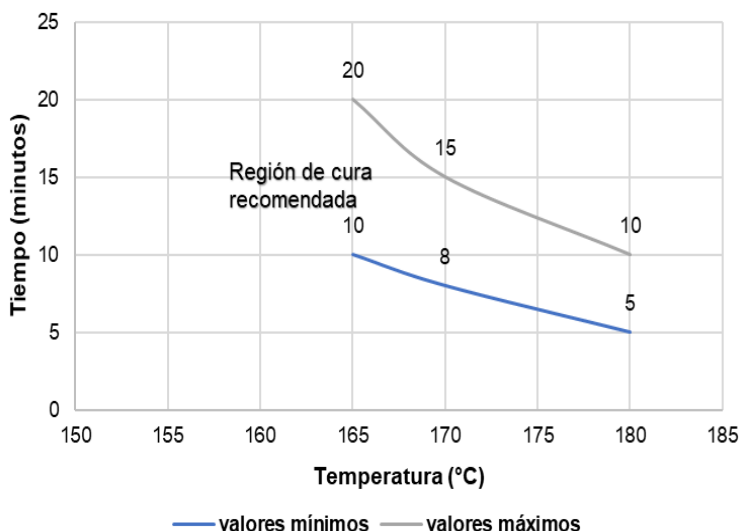
Condiciones para el pre-curado primer con acabado:

5 minutos a 165°C (temperatura del metal)***

Condiciones para el curado monocapa:

10 minutos a 165 °C****

Condiciones del curado



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

**** 10 a 20 minutos a 165°C

**** 8 a 15 minutos a 170°C

**** 5 a 10 minutos a 180°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	: 55 – 65 UB
IMPACTO	ASTM 2794	: Mínimo 50 kg X cm
FLEXIBILIDAD	ASTM D 790 / ISO 178	: Máximo 3 mm

CARACTERÍSTICAS DE LA RESISTENCIA QUÍMICA:

Niebla Salina:	: Mínimo 600 h (ASTM B117 – 03)
Humedad SO ₂ / CO ₂ :	: Mínimo 1200 h (35°C)

Los ensayos para la certificación UL se realizaron en chapas de sustrato de acero laminado en frío y en acero laminado caliente con tratamientos de fosfato de hierro y nanocerámico.

** En caso de fosfatización de metales no ferrosos, consultar nuestro departamento técnico.

*** Sistema primer con acabado: Siempre que se utiliza como primer, con la posterior aplicación de acabado de pintura líquida o en polvo, se recomienda el pre-curado de 5 minutos/165°C para obtener completa adhesión entre capas. Las temperaturas muy bajas de pre-curado pueden comprometer la resistencia química de la parte aplicada, especialmente cuando el acabado es de tinta líquida. Además, no exceder el plazo de 48 horas para aplicar el acabado, con el riesgo de comprometer la adherencia entre capas. No se recomienda el curado simultáneo de partes de diferentes masas. La condición tiempo/temperatura requerida para lograr el pre-curado de las piezas con mayor masa metálica lleva las partes más finas a una condición de sobre-horneo que causa problemas de adherencia entre capas. Se debe evitar la manipulación de piezas. Si este procedimiento es necesario, solo debe hacerse con guantes que no tengan fibras sueltas.

**** Los testes fueron hechos sobre chapa de acero común desengrasado en las condiciones de curado y capa específicas para el producto. Los valores pueden cambiar de acuerdo con el sustrato utilizado. Nos testes de resistencia química el sustrato utilizado fue chapa de acero tratada con fosfato tricatiónico

IMPORTANTE: En la imposibilidad de usar el producto de acuerdo con las orientaciones arriba, solicitamos contactar nuestro Departamento Técnico.

**** Sistema monocapa: Curado completo de la pintura según ciclo indicado, puede realizarse en diferentes tiempos y temperaturas sobre la base de la ventana de condiciones del curado. Tales modificaciones deben ser elaboradas en colaboración con el cliente, ya que pueden variar de acuerdo con el proceso.

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.

INFORMACIÓN Y ASESORÍA

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.

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