



POLITHERM 46 WF R PE- BEIGE 30727 MA

CÓDIGO:	18892726																		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Pintura en polvo poliéster con excelente adherencia y flexibilidad además de buena resistencia química y al amarillamiento. Tiene alta resistencia física y excelente resistencia al intemperismo.																		
USO RECOMENDADO	Recubrimiento de piezas metálicas con fines industriales y arquitectónicos en ambientes exteriores.																		
PROPIEDADES	Los productos perlados tienen buena resistencia química, sin embargo, son susceptibles al desgaste por abrasión. Para proteger la película contra desgastes recomendamos la aplicación de una camada uniforme de barniz poliéster en polvo brillante. Se debe notar que este procedimiento disminuye el efecto perlado en grado variable, dependiendo del nivel de metalización de la pintura. Para acabados no brillantes se recomienda probar previamente el uso de barnices con brillo menor. Esta pintura, cuando se aplica y se cura correctamente, es adecuada para el uso de adhesivos e selladores. Sin embargo, debido a los diferentes productos en el mercado, es necesario hacer pruebas de antemano por el usuario con el objetivo de seleccionar el adhesivo y/o sellador más apropiado.																		
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	<table><tr><td>Resina</td><td>Poliéster</td></tr><tr><td>Brillo</td><td>Mate</td></tr><tr><td>Acabado</td><td>Perlado</td></tr><tr><td>Densidad (± 0,10)</td><td>1,56 g/cm³</td></tr><tr><td>Rendimiento teorico</td><td>9,16 m²/kg en la espesura media de 70 µm</td></tr><tr><td>Pérdida de masa durante el curado</td><td>Máximo 2%</td></tr><tr><td>Contenido de humedad</td><td>Máximo 0,6%</td></tr><tr><td>Estabilidad</td><td>12 meses</td></tr><tr><td>Condición de almacenamiento</td><td>Debe almacenarse en envases cerrados, en lugares frescos, secos y cubiertos, a temperatura ambiente no superior a 30°C.</td></tr></table>	Resina	Poliéster	Brillo	Mate	Acabado	Perlado	Densidad (± 0,10)	1,56 g/cm³	Rendimiento teorico	9,16 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.
Resina	Poliéster																		
Brillo	Mate																		
Acabado	Perlado																		
Densidad (± 0,10)	1,56 g/cm³																		
Rendimiento teorico	9,16 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	<table><tr><td>Sustrato</td><td>Metales ferrosos Metales no ferrosos</td></tr><tr><td>Preparación de la superficie</td><td>Metales ferrosos: Fosfatización Metales no ferrosos: Cromatización o fosfatización</td></tr><tr><td>Limpieza de superficies</td><td>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.</td></tr><tr><td>Espesor / capa</td><td>60 µm - 80 µm</td></tr><tr><td>Condiciones para el curado</td><td>10 min à 200 °C (temperatura del metal).</td></tr><tr><td>Ventana de curado</td><td>20 min - 30 min à 180 °C 15 min - 25 min a 190 °C</td></tr></table>	Sustrato	Metales ferrosos Metales no ferrosos	Preparación de la superficie	Metales ferrosos: Fosfatización Metales no ferrosos: Cromatización o fosfatización	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).	Ventana de curado	20 min - 30 min à 180 °C 15 min - 25 min a 190 °C						
Sustrato	Metales ferrosos Metales no ferrosos																		
Preparación de la superficie	Metales ferrosos: Fosfatización Metales no ferrosos: Cromatización o fosfatización																		
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).																		
Ventana de curado	20 min - 30 min à 180 °C 15 min - 25 min a 190 °C																		



10 min - 18 min a 200 °C
8 min - 12 min a 210 °C

Método de aplicación Pistola electrostatica corona

NOTA: En caso de fosfatización de metales no ferrosos, consultar nuestro Departamento Técnico.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO	
Ensayo	Especificación/Norma
Adherencia	Máximo GR0 (ASTM D3359)
Brillo	Conforme estándar
Impacto	Mínimo 50 kg.cm (ASTM D2794)
Flexibilidad (mandril cónico)	Máximo 3 mm (ASTM D790)

CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA	
Ensayo	Especificación/Norma
Humedad	Mínimo 2000h (ASTM D2247)
Niebla salina	Mínimo 1000h (ASTM B117)

NOTA: En los ensayos de resistencia química, se utilizó como sustrato chapa de acero laminado en frío con fosfato tricatiónico. 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 nuestra 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.