

## POLITHERM 20 ME AMARELO 20852 BR

**CÓDIGO:** 15099271

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

### AVISO IMPORTANTE:

**Resistência:** Tintas metalizadas são sensíveis a riscos e apresentam desgaste variável dependendo da situação de uso das peças. O aspecto metalizado pode sofrer alteração em situações como manuseio intenso, contato com produtos químicos (incluindo alguns produtos de limpeza), atrito entre peças ou com objetos abrasivos e ainda por exposição prolongada a ambientes excessivamente úmidos.

**Proteção:** Para proteger a película contra este desgaste recomendamos a aplicação de uma camada uniforme de verniz poliéster em pó brilhante. Deve-se notar que este procedimento diminui o efeito metálico em grau variável, dependendo do nível de metalização da tinta. Para acabamentos não brilhantes recomenda-se testar previamente o uso de vernizes com brilho menor. A aplicação do verniz deve ser feita após a cura parcial da tinta metalizada.

**Aplicação:** Tintas em pó metalizadas devem seguir controles rigorosos no processo de aplicação a fim de reduzir variações de tonalidade. Isto ocorre quando há variação de tensão da pistola, da camada aplicada, da vazão do ar, da forma de aplicação, além do formato da peça e do tipo de substrato. Deve-se também evitar a repintura, o uso de tinta recuperada e a presença de peças de massa diferentes em um mesmo forno. As condições de forno (tempo/temperatura/distribuição de peças) também podem provocar diferenças no efeito metalizado.

Em resumo cada aplicador deve encontrar os melhores parâmetros para um resultado mais homogêneo.

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO ELABORADO:

**Resina:** Epóxi / poliéster  
**Peso específico:** 1,65 ± 0,10 g/cm<sup>3</sup>  
**Estabilidade:** 12 meses (máx. 30°C)

### CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO:

**Substrato:** Metais ferrosos e não ferrosos  
**Preparação da superfície:** Metais ferrosos: Fosfatização  
 Metais não ferrosos: Cromat. ou fosfat.\*  
**Condições de cura:** 10 Minutos a 200 °C\*\*  
**Camada:** 60 – 80 µm  
**Método de aplicação:** 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 \*\*\*

**Salt spray:** : Mínimo 500 h (ASTM B117 – 03)  
**Câmara úmida:** : 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 tricatônico. É natural a perda parcial ou total do efeito metálico nestes testes.

**IMPORTANTE:** Na impossibilidade de usar o produto de acordo com as orientações acima, solicitamos contatar nossa área técnica.

**ESTOCAGEM:** Em locais frescos, secos e cobertos.