



POLITHERM 52 HB R LI VERMELHO WP 1815C BR

CÓDIGO:	17921996
DESCRIÇÃO DO PRODUTO	Tinta em pó híbrida para aplicação em alta camada com boa aderência e recobrimento de bordas além de boa resistência física e química.
USO RECOMENDADO	Recobrimento de peças metálicas para uso em ambientes internos ou abrigados. Adequada para obtenção de camadas acima de 100 micrometros em uma única aplicação a frio.
PROPRIEDADES	O produto deve ser aplicado preferencialmente sobre chapa jateada onde se observa maior facilidade de obtenção das camadas especificadas. Outro fator que influencia espessura de camada é a maior ou menor complexidade da geometria da peça. Por se uma tinta de aplicação técnica, pode-se eventualmente observar a presença de imperfeições superficiais como microfervura e encascamento (ou textura menos pronunciada em texturizados), sem que isto prejudique o desempenho da tinta.
CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES	Isento de metais pesados e demais substâncias previstas na Diretiva RoHs 2015/863 EU de 31/03/2015.
EMBALAGENS	Caixa de papelão com 25 kg em saco de polietileno de alta densidade.
CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO ELABORADO	
Resina	Epóxi/Poliéster
Brilho	Brilhante
Acabamento	Liso
Peso específico (± 0,10)	1,52 g/cm³
Rendimento teórico	5,06 m²/kg na camada média de 130 µm
Perda de massa durante a cura	Máximo 2%
Teor de umidade	Máximo 0,6%
Prazo de validade	6 meses
Condição de armazenamento	Deve ser armazenado em recipientes fechados, em locais frescos, secos e cobertos, a uma temperatura ambiente não superior a 30°C.
CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO	
Substrato	Metais ferrosos Metais não ferrosos
Preparação da superfície	Metais ferrosos: Fosfatização Metais não ferrosos: Cromatização ou fosfatização
Limpeza da superfície	O desempenho deste produto está associado ao grau de preparação da superfície. A superfície deverá estar limpa e isenta de quaisquer contaminantes. Remover completamente óleos, graxas e gorduras.
Espessura de camada	120 µm - 140 µm
Condição de cura	10 min à 150 °C (temperatura do metal).
Método de aplicação	Pistola eletrostática corona
NOTA:	No caso de fosfatização de metais não ferrosos, consultar a nossa assistência técnica.
CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO APLICADO	
Ensaio	Especificação/Norma



Aderência	Máximo GR0 (ASTM D3359)
Brilho	80 UB - 90 UB (ASTM D523)
Impacto	Mínimo 50 kg.cm (ASTM D2794)
Flexibilidade (mandril cônico)	Máximo 3,00 mm (ASTM D790)

CARACTERÍSTICAS DE RESISTÊNCIA QUÍMICA

Ensaio	Especificação/Norma
Câmara úmida	Mínimo 1000h (ASTM D2247)
Névoa salina	Mínimo 750h (ASTM B117)

NOTA: Nos testes de resistência química o substrato utilizado foi chapa de aço tratada com fosfato tricatiónico. 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.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Orientações estão disponíveis na Ficha de Dados de Segurança (FDS) do produto.

NOTA

As informações aqui prestadas estão baseadas em nossos testes e experiências e têm a finalidade de informar sobre o produto e suas possibilidades de aplicação. Não se pretende que as informações fornecidas neste boletim sejam completas, sendo que o próprio usuário assumirá o risco caso utilizar o produto para determinado propósito diferente das especificações recomendadas neste boletim, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a sua adequação para o fim pretendido. Ainda que nos empenhemos para assegurar a veracidade das informações aqui prestadas, não temos como controlar a qualidade ou a condição do substrato bem como todos os outros fatores que afetam o uso e a aplicação desta tinta. Portanto, a menos que concordemos por escrito sobre qualquer condição divergente das nossas recomendações, não aceitaremos qualquer responsabilidade que possa surgir relativamente ao desempenho deste produto. As informações constantes deste boletim estão sujeitas a modificações sem prévio aviso, baseando-se na nossa experiência e política de contínuo desenvolvimento.