



POLITHERM 20 R PE- DOURADO 30663 FO

CÓDIGO:	18903466
DESCRIÇÃO DO PRODUTO	Tinta em pó híbrida com boa aderência e flexibilidade, alta resistência física e boa resistência química.
USO RECOMENDADO	Recobrimento de peças metálicas para uso em ambientes internos ou abrigados.
PROPRIEDADES	Produtos perolizados possuem boa resistência química, porém são suscetíveis ao desgaste por abrasão. Para proteger a película contra desgastes, recomendamos a aplicação de uma camada uniforme de verniz poliéster em pó brilhante. Deve-se notar que este procedimento diminui o efeito perolizado 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.
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	Fosco
Acabamento	Perolizado
Peso específico (± 0,10)	1,59 g/cm³
Rendimento teórico	8,98 m²/kg na camada média de 70 µm
Perda de massa durante a cura	Máximo 2%
Teor de umidade	Máximo 0,6%
Prazo de validade	12 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	60 µm - 80 µm
Condição de cura	10 min à 200 °C (temperatura do metal).
Janela de cura	20 min - 30 min à 180 °C 15 min - 25 min à 190 °C 10 min - 18 min à 200 °C 8 min - 12 min à 210 °C
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 Aderência	Especificação/Norma Máximo GR0 (ASTM D3359)
	Brilho	Conforme padrão
	Impacto	Mínimo 50 kg.cm (ASTM D2794)
	Flexibilidade (mandril cônico)	Máximo 3,00 mm (ASTM D790)
CARACTERÍSTICAS DE RESISTÊNCIA QUÍMICA		
	Ensaio Câmara úmida	Especificação/Norma 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.	