



POLITHERM 22 R LI CINZA PRIMER RODAS 10835 BR

CÓDIGO: 15951296

DESCRIÇÃO / USO: Recobrimento de peças metálicas para uso interno. Utilizada como primer, desde que não ultrapasse tempo/temperatura recomendados e testada previamente nas condições de processo do cliente.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO ELABORADO:

Resina:	Epóxi / Poliéster
Peso específico:	1,40 ± 0,10 g/cm ³
Estabilidade:	6 meses (máx. 30°C)
Granulometria:	40 a 44 µm
Informação Adicional:	Isento de metais pesados e demais substâncias previstas na Diretiva 2015/863 UE de 31/03/2015 (RoHS).

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO:

Substrato:	Metais Ferrosos e Não Ferrosos
Preparação da superfície:	Metais Ferrosos: Fosfatização Metais Não Ferrosos: Cromat. ou Fosfat.*
Condições de cura completa:	10 Minutos a 180°C (temperatura do metal)**
Condições de pré-cura:	5 Minutos a 180°C (temperatura do metal)***
Camada:	80 – 100 µm
Método de aplicação:	Pistola Eletrostática

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO APLICADO (CURA COMPLETA):

ENSAIO	NORMA	ESPECIFICADO
ADERÊNCIA	WPS-3905	GR0
BRILHO	WPS-3854	Mínimo 70 UB
IMPACTO	WPS-4130	Mínimo 50 kg X cm
DUREZA A LÁPIS	WPS-4177	Mínimo HB
TONALIDADE	WPS-4489	Conf. padrão
ASPECTO VISUAL	-	Isento de imperfeições
TEMPO DE CURA AO MEC	WPS-3592	60 seg. sem alteração
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.

** **Sistema monocamada:** Cura completa da tinta conforme ciclo indicado.

*** **Sistema primer com acabamento:** Quando o 12780035 for utilizado como primer, com posterior aplicação de acabamento de tinta líquida ou tinta em pó, recomenda-se a pré-cura de 5 minutos a 180°C, para se obter adesão completa entre camadas. A pré-cura pode ser feita em tempos e temperaturas diferentes com base na janela de processabilidade, a qual deve ser elaborada em parceria com o cliente, pois pode variar de acordo com o processo/retrabalhos. Temperaturas muito baixas de pré-cura podem comprometer a resistência química da peça aplicada, principalmente quando o acabamento é tinta líquida.

Também não se deve ultrapassar o período de 48 horas para aplicar o acabamento, sob o risco de comprometer a adesão entre camadas. Não se recomenda a cura simultânea de peças de massas diferentes. O conjunto tempo/temperatura necessário para se obter a pré-cura das peças com maior massa metálica acarreta sobreforneio nas peças mais finas ocasionando problemas de adesão. Deve-se evitar o manuseio das peças. Se este procedimento for necessário deve ser feito com luvas que não soltem fibras.

**** 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 tricrônico.

IMPORTANTE: Na impossibilidade de usar o produto de acordo com as orientações acima, solicitamos contatar nosso departamento técnico.

ESTOCAGEM: Em locais frescos, secos e cobertos.