



POLITHERM 20 R LI NEGRO 71280 UM

CÓDIGO:	10005263
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Pintura en polvo híbrida con buena adherencia y flexibilidad, alta resistencia física y buena resistencia química.
USO RECOMENDADO	Recubrimiento de piezas metálicas para uso en ambientes internos o resguardados.
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	
Resina	Epoxy/Poliéster
Brillo	Ultra mate
Acabado	Liso
Densidad (± 0,10)	1,68 g/cm³
Rendimiento teorico	10,82 m²/kg en la espesura media de 55 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	
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	50 µm - 60 µm
Condiciones para el curado	10 min a 200 °C (temperatura del metal).
Ventana de curado	20 min - 30 min a 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 Adherencia	Especificación/Norma Máximo GR0 (ASTM D3359)



	Brillo	3 UB - 7 UB (ASTM D523)
	Impacto	Minimo 50 kg.cm (ASTM D2794)
	Flexibilidad (mandril cónico)	Máximo 3 mm (ASTM D790)
CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA		
NOTA:	Ensayo Humedad	Especificación/Norma Mínimo 2000h (ASTM D2247)
	Niebla salina	Mínimo 1500h (ASTM B117)
	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.	