



POLITHERM 87 WFS R LI ROJO 83910 BR

CÓDIGO:	18938074														
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Pintura en polvo poliéster, superdurable, con buena resistencia química y excelente adherencia, flexibilidad y resistencia al amarillamiento. Presenta excelente resistencia al intemperismo, con retención de brillo y color superior a las demás pinturas de base poliéster.														
USO RECOMENDADO	Recubrimiento de superficies metálicas para uso en ambientes externos donde se requiere extra durabilidad contra la acción de las intemperies.														
PROPIEDADES	Aditivada para la reducción del tiempo y/o la temperatura de cura.														
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 20 kg en bolsa de polietileno de alta densidad.														
CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO	<table><tr><td>Resina</td><td>Poliéster</td></tr><tr><td>Brillo</td><td>Brillante</td></tr><tr><td>Acabado</td><td>Liso</td></tr><tr><td>Densidad (± 0,10)</td><td>1,22 g/cm³</td></tr><tr><td>Rendimiento teorico</td><td>10,25 m²/kg en la espesura media de 80 µm</td></tr><tr><td>Estabilidad</td><td>12 meses</td></tr><tr><td>Condición de almacenamiento</td><td>Debe almacenarse en envases cerrados, en lugares frescos, secos y cubiertos, a temperatura ambiente no superior a 30°C.</td></tr></table>	Resina	Poliéster	Brillo	Brillante	Acabado	Liso	Densidad (± 0,10)	1,22 g/cm³	Rendimiento teorico	10,25 m²/kg en la espesura media de 80 µm	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.
Resina	Poliéster														
Brillo	Brillante														
Acabado	Liso														
Densidad (± 0,10)	1,22 g/cm³														
Rendimiento teorico	10,25 m²/kg en la espesura media de 80 µm														
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	<table><tr><td>Sustrato</td><td>Metales ferrosos Metales no ferrosos</td></tr><tr><td>Preparación de la superficie</td><td>Metales ferrosos: Fosfatización Metales no ferrosos: Cromatización o fosfatización</td></tr><tr><td>Limpieza de superficies</td><td>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.</td></tr><tr><td>Espesor / capa</td><td>70 µm - 90 µm</td></tr><tr><td>Condiciones para el curado</td><td>10 min a 180 °C (temperatura del metal).</td></tr><tr><td>Ventana de curado</td><td>15 min - 25 min a 170 °C 10 min - 20 min a 180 °C 7 min - 15 min a 190 °C 5 min - 12 min a 200 °C</td></tr><tr><td>Método de aplicación</td><td>Pistola electrostatica corona</td></tr></table>	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	70 µm - 90 µm	Condiciones para el curado	10 min a 180 °C (temperatura del metal).	Ventana de curado	15 min - 25 min a 170 °C 10 min - 20 min a 180 °C 7 min - 15 min a 190 °C 5 min - 12 min a 200 °C	Método de aplicación	Pistola electrostatica corona
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	70 µm - 90 µm														
Condiciones para el curado	10 min a 180 °C (temperatura del metal).														
Ventana de curado	15 min - 25 min a 170 °C 10 min - 20 min a 180 °C 7 min - 15 min a 190 °C 5 min - 12 min a 200 °C														
Método de aplicación	Pistola electrostatica corona														
NOTA:	En caso de fosfatización de metales no ferrosos, consultar nuestro Departamento Técnico.														
CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO	<table><tr><td>Ensayo</td><td>Especificación/Norma</td></tr><tr><td>Adherencia</td><td>Máximo GR0 (ASTM D3359)</td></tr></table>	Ensayo	Especificación/Norma	Adherencia	Máximo GR0 (ASTM D3359)										
Ensayo	Especificación/Norma														
Adherencia	Máximo GR0 (ASTM D3359)														



Brillo	85 UB - 100 UB (ASTM D523)
Impacto	Minimo 50 kg.cm (ASTM D2794)
Flexibilidad (mandril cónico)	Máximo 3 mm (ASTM D790)

CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA	
Ensayo Humedad	Especificación/Norma Mínimo 1000h (ASTM D2247)
Niebla salina	Mínimo 1000h (ASTM B117)

NOTA: En los ensayos de resistencia química, el sustrato utilizado fue chapa de acero tratada con fosfato tricatiónico. Los ensayos de resistencia mecánica se realizaron en chapa de acero lisa desengrasada, bajo las condiciones de curado y el recubrimiento específicos 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.