



## POLITHERM 46 WF R ME- PRATA LS 30704 BR

**CÓDIGO:** 18470336

**DESCRIÇÃO / USO:** Recobrimento de peças metálicas para uso externo.

**AVISO IMPORTANTE:** Resistência: Tintas metálicas são sensíveis aos riscos e apresentam desgaste variável dependendo da situação de uso das peças. O aspecto metálico pode sofrer algumas mudanças em situações como o manejo intenso, contato com produtos químicos (incluindo alguns produtos da limpeza), fricção entre peças ou com objetos mais abrasivos.

**Proteção:** Para proteger a película contra este desgaste recomendamos a aplicação de uma camada uniforme de verniz poliéster brilhante. Note-se que este procedimento reduz o efeito metálico num grau variável, dependendo do nível de metalização da pintura. Para acabamentos não brilhantes recomenda-se testar o uso de vernizes com brilho menor. A aplicação do verniz deve ser feita após a meia cura da pintura metálica.

**Aplicação:** Tintas metálicas em pó devem seguir rigorosos controles no processo de aplicação para reduzir as variações no tom de cor. Tais variações ocorrem quando há uma variação da tensão da pistola, da espessura de camada aplicada, do fluxo de ar, do método de aplicação e também da forma e tipo de substrato. Deve-se também evitar a repintagem, o uso de pó recuperado e a presença de partes de massa diferentes em um mesmo forno. As condições de cozedura (tempo, temperatura, distribuição das peças) também podem causar diferenças no efeito metálico. Em resumo, cada aplicador deve encontrar os melhores parâmetros para um resultado mais homogêneo.

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO ELABORADO:

<b>Resina:</b>	Poliéster
<b>Peso específico:</b>	1,6 ± 0,10 g/cm <sup>3</sup>
<b>Estabilidade:</b>	12 meses (Máx 30°C)
<b>Informação Adicional:</b>	Isento de metais pesados e demais substâncias previstas na Diretiva 2015/863 UE de 31/03/2015 (RoHS).

### CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO:

<b>Substrato:</b>	Metais ferrosos e não ferrosos
<b>Preparação da superfície:</b>	Metais ferrosos: fosfatização Metais não ferrosos: cromat. ou fosfat.*
<b>Condições de cura:</b>	10 minutos a 200°C
<b>Camada:</b>	60 - 80 µm
<b>Método de aplicação:</b>	Pistola eletrostática

**NOTA:** Vide recomendações de aplicação no início deste boletim.

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO APLICADO:

ENSAIO	NORMA	ESPECIFICADO
ADERÊNCIA	ASTM D 3359	Máximo GR0
BRILHO	ASTM D 523	Conforme Padrão
IMPACTO	ASTM 2794	Mínimo 50 kg.cm
FLEXIBILIDADE (m.cônico)	ASTM D 790 / ISO 178	Máximo 3 mm

### CARACTERÍSTICAS DE RESISTÊNCIA QUÍMICA

<b>Salt spray:</b>	Mínimo 500 h (ASTM B117 – 03)
<b>Câmara úmida:</b>	Mínimo 1000 h (35°C)

\* No caso de fosfatização de metais não ferrosos, consultar a nossa assistência técnica.

\*\* Temperatura do metal.

\*\*\* 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 tricatiónico.

**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.

COPIA PARA INFORMAÇÃO