



POLITHERM 55 HB R LI GRIS PRIMER C5H 11835 SB

CÓDIGO: 16371521

DESCRIPCIÓN / USO: Recubrimiento de piezas metálicas para uso interno o como imprimación en planos de pintura. Producto es un epoxi que cuenta con materias primas que tienen propiedades anticorrosivas y que aportan características para cumplir en una mano el grado de corrosividad C5 Alto de ISO-12944-6 (2018).

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO:

Resina:	Epóxi / Poliéster
Peso específico:	1,59 ± 0,10 g/cm ³
Estabilidad:	06 meses (máx. 30°C)
Información adicional:	Exento de metales pesados y demás sustancias previstas en la Directiva 2015/863 UE de 31/03/2015 (RoHS).

CARACTERÍSTICAS DE LA APLICACIÓN:

Sustrato:	Metales Ferrosos y No Ferrosos
Preparación de la superficie:	Metales Ferrosos: Fosfatización o Sa Voladura 2 1/2 Metales No Ferrosos: Cromat. ou Fosfat.*
Condiciones de curado (temperatura en metal):	
Sistema monocapa:	5 minutos a 200 °C**
Sistema de imprimación con acabado:	5 minutos a 160°C *** (ver información adicional)
Espesor / capa:	120 – 160 µm
Método de aplicación:	Pistola Electrostática

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO:

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICADO
ADHERÊNCIA	ASTM D 3359	GR0
BRILLO	ASTM D 523	70 - 100 UB
IMPACTO	ASTM 2794	Mínimo 40 kg X cm
FLEXIBILIDAD (m. cónico)	ASTM D 790 / ISO 178	Máximo 3 mm

CARACTERÍSTICAS DE LA RESISTENCIA QUÍMICA ***

Niebla Salina:	Mínimo 1440 h (ISO-9227)
Corrosión cíclica:	Mínimo 1680 h (ISO 12944-6 – anexo B)
Cámara húmeda:	Mínimo 1000 h (35°C)

* En caso de fosfatización de Metales No Ferrosos, consultar nuestro Departamento Técnico.

** Sistema monocapa: Curado completo de la tinta según el ciclo indicado.

*** Sistema de imprimación con acabado: Cuando se utiliza el 16371521 como imprimación, con posterior aplicación de acabado, se recomienda precurar 5 minutos a 160°C, para obtener un soporte completo entre capas. El precurado se puede hacer en diferentes momentos y temperaturas, pero nunca por debajo de 150°C o por encima de 170°C. Los valores divergentes comprometen el resultado final. Tampoco debe exceder el período de 48 horas para aplicar el acabado, a riesgo de comprometer la conexión entre capas. No se recomienda la curación simultánea de diferentes partes de masa. El tiempo/temperatura establecido requerido para obtener el precurado de las piezas con mayor masa metálica provoca sobrenariz en las piezas más delgadas causando problemas de soporte. Debe evitarse la manipulación de las piezas. Si este procedimiento es necesario debe hacerse con guantes que no liberen fibras.

**** Se realizaron pruebas de resistencia mecánica en chapa de acero desengrasado común bajo las condiciones de curado y capa específicas del producto. Los valores pueden variar dependiendo del sustrato utilizado.

***** En las pruebas de resistencia química el sustrato utilizado fue chapa de acero laminada en caliente con granallado Sa 2 1/2.

IMPORTANTE: En la imposibilidad de usar el producto de acuerdo con las orientaciones arriba, solicitamos contactar nuestro Departamento Técnico.

ALMACENAMIENTO: En locales frescos, secos y cubiertos.