



POLITHERM 86 WFS R LI MARRON LINHEIRO SBL 21356
MA

CÓDIGO:	19554923																
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	Esta pintura, cuando se aplica y se cura correctamente, es adecuada para el uso de adhesivos e selladores. Sin embargo, debido a los diferentes productos en el mercado, es necesario hacer pruebas de antemano por el usuario con el objetivo de seleccionar el adhesivo y/o sellador más apropiado.																
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 15 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>Mate</td></tr><tr><td>Acabado</td><td>Liso</td></tr><tr><td>Densidad (± 0,10)</td><td>1,33 g/cm³</td></tr><tr><td>Rendimiento teorico</td><td>8,35 m²/kg en la espesura media de 90 µm</td></tr><tr><td>Pérdida de masa durante el curado</td><td>Máximo 2%</td></tr><tr><td>Contenido de humedad</td><td>Máximo 0,6%</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	Mate	Acabado	Liso	Densidad (± 0,10)	1,33 g/cm³	Rendimiento teorico	8,35 m²/kg en la espesura media de 90 µm	Pérdida de masa durante el curado	Máximo 2%	Contenido de humedad	Máximo 0,6%	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	Mate																
Acabado	Liso																
Densidad (± 0,10)	1,33 g/cm³																
Rendimiento teorico	8,35 m²/kg en la espesura media de 90 µm																
Pérdida de masa durante el curado	Máximo 2%																
Contenido de humedad	Máximo 0,6%																
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 or nanocerámico Metales no ferrosos: Cromatización o nanocerámico</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>80 µm - 100 µm</td></tr><tr><td>Condiciones para el curado</td><td>10 min à 200 °C (temperatura del metal).</td></tr><tr><td>Ventana de curado</td><td>15 min - 25 min à 180 °C 12 min - 20 min a 190 °C 10 min - 18 min a 200 °C 8 min - 15 min a 210 °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 or nanocerámico Metales no ferrosos: Cromatización o nanocerámico	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	80 µm - 100 µm	Condiciones para el curado	10 min à 200 °C (temperatura del metal).	Ventana de curado	15 min - 25 min à 180 °C 12 min - 20 min a 190 °C 10 min - 18 min a 200 °C 8 min - 15 min a 210 °C	Método de aplicación	Pistola electrostatica corona		
Sustrato	Metales ferrosos Metales no ferrosos																
Preparación de la superficie	Metales ferrosos: Fosfatización or nanocerámico Metales no ferrosos: Cromatización o nanocerámico																
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	80 µm - 100 µm																
Condiciones para el curado	10 min à 200 °C (temperatura del metal).																
Ventana de curado	15 min - 25 min à 180 °C 12 min - 20 min a 190 °C 10 min - 18 min a 200 °C 8 min - 15 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 60°	18 UB - 23 UB (ASTM D523)
	Impacto	Mínimo 40 kg.cm (ASTM D2794)
	Flexibilidad (mandril cónico)	Máximo 5 mm (ASTM D790)
CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA		
	Ensayo Humedad	Especificación/Norma Mínimo 2000h (ASTM D2247)
	Niebla salina	Mínimo 1200h (ASTM B117)
NOTA:	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.	