



POLITHERM 12 R TX NEGRO 72510 SM

CÓDIGO:	10004833																		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Pintura en polvo híbrida con buena adherencia y flexibilidad, además de buena resistencia física y química.																		
USO RECOMENDADO	Recubrimiento de piezas metálicas para uso en ambientes internos o resguardados. Indicado para piezas de mayor espesor o para ciclos de cura reducidos.																		
PROPIEDADES	Aditivada para la reducción del tiempo y/o la temperatura de cura. Puede haber, entre lotes, alguna variación en la tonalidad de la color en torno del estándar presentado. El estándar de textura es sensible a variaciones de temperatura. Se recomienda la cura con horno previamente calentado a la temperatura de cura del producto.																		
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	<table><tr><td>Resina</td><td>Epoxy/Poliéster</td></tr><tr><td>Brillo</td><td>Semi mate</td></tr><tr><td>Acabado</td><td>Texturizado</td></tr><tr><td>Densidad (± 0,10)</td><td>1,67 g/cm³</td></tr><tr><td>Rendimiento teorico</td><td>7,49 m²/kg en la espesura media de 80 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>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	Epoxy/Poliéster	Brillo	Semi mate	Acabado	Texturizado	Densidad (± 0,10)	1,67 g/cm³	Rendimiento teorico	7,49 m²/kg en la espesura media de 80 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.
Resina	Epoxy/Poliéster																		
Brillo	Semi mate																		
Acabado	Texturizado																		
Densidad (± 0,10)	1,67 g/cm³																		
Rendimiento teorico	7,49 m²/kg en la espesura media de 80 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	<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>5 min a 200 °C (temperatura del metal).</td></tr><tr><td>Ventana de curado</td><td>12 min - a 180 °C 8 min - a 190 °C 5 min - a 200 °C</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	5 min a 200 °C (temperatura del metal).	Ventana de curado	12 min - a 180 °C 8 min - a 190 °C 5 min - a 200 °C						
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	5 min a 200 °C (temperatura del metal).																		
Ventana de curado	12 min - a 180 °C 8 min - a 190 °C 5 min - a 200 °C																		



NOTA:

Método de aplicación	Pistola electrostatica corona
En caso de fosfatización de metales no ferrosos, consultar nuestro Departamento Técnico.	

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO		
	Ensayo	Especificación/Norma
	Adherencia	Máximo GR0 (ASTM D3359)
	Brillo	Conforme estándar
	Impacto	Mínimo 40 kg.cm (ASTM D2794)
	Flexibilidad (mandril cónico)	Máximo 5 mm (ASTM D790)

CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA		
	Ensayo	Especificación/Norma
	Humedad	Mínimo 500h (ASTM D2247)
	Niebla salina	Mínimo 300h (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 afectan 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.