

POLITHERM 56 HB R LI CINZA W ANSI 70 SB**CÓDIGO:** 14341972**DESCRIÇÃO DO PRODUTO**

Tinta em pó poliéster para aplicação em alta camada com com boa aderência, flexibilidade, resistência química e ao amarelamento. Possui boa resistência física e ao intemperismo.

USO RECOMENDADO

Recobrimento de peças metálicas para fins industriais e arquiteturas em ambientes externos. Adequado para obtenção de camadas acima de 100 micrometros em uma única aplicação a frio. Indicado para peças de maior espessura ou para ciclos de cura reduzidos.

PROPRIEDADES

O produto deve ser aplicado preferencialmente sobre chapa jateada onde se observa maior facilidade de obtenção das camadas especificadas. Outro fator que influencia espessura de camada é a maior ou menor complexidade da geometria da peça. Por se uma tinta de aplicação técnica, pode-se eventualmente observar a presença de imperfeições superficiais como microfervura e encascamento (ou textura menos pronunciada em texturizados), sem que isto prejudique o desempenho da tinta.

CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES

Isento de metais pesados e demais substâncias previstas na Diretiva RoHS 2015/863 EU de 31/03/2015.

EMBALAGENS

Caixa de papelão com 25 kg em saco de polietileno de alta densidade.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO ELABORADO

Resina	Poliéster
Brilho	Semi-brilho
Acabamento	Liso
Peso específico ($\pm 0,10$)	1.51 g/cm ³
Rendimento teórico	5,09 m ² /kg na camada média de 130 μ m
Perda de massa durante a cura	Máximo 2%
Teor de umidade	Máximo 0,6%
Prazo de validade	12 meses

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO

Substrato	Metais ferrosos Metais não ferrosos
Preparação da superfície	Metais ferrosos: Fosfatização ou nanocerâmico Metais não ferrosos: Cromatização ou nanocerâmico
Limpeza da superfície	O desempenho deste produto está associado ao grau de preparação da superfície. A superfície deverá estar limpa e isenta de quaisquer contaminantes. Remover completamente óleos, graxas e gorduras.
Espessura de camada	120 μ m - 140 μ m
Condição de cura	10 min à 200 °C (temperatura do metal).
Janela de cura	10 min - 15 min à 200 °C
Método de aplicação	Pistola eletrostática corona

NOTA: No caso de fosfatização de metais não ferrosos, consultar a nossa assistência técnica.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO APLICADO

Ensaio	Especificação/Norma
--------	---------------------



Aderência	Máximo 5B (ASTM D3359)
Brilho 60°	70 UB - 80 UB (ASTM D523)
Impacto	Mínimo 40 kg.cm (ASTM D2794)
Flexibilidade (mandril cônico)	Máximo 5,00 mm (ASTM D790)

CARACTERÍSTICAS DE RESISTÊNCIA QUÍMICA	
Ensaio	Especificação/Norma
Câmara úmida	Mínimo 1000h (ASTM D2247)
Névoa salina	Mínimo 500h (ASTM B117)
NOTA:	Nos testes de resistência química o substrato utilizado foi chapa de aço laminada a frio com fosfato tricatiónico. Os testes de resistência mecânica 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.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA
Orientações estão disponíveis na Ficha de Dados de Segurança (FDS) do produto.

NOTA	As informações aqui prestadas estão baseadas em nossos testes e experiências e têm a finalidade de informar sobre o produto e suas possibilidades de aplicação. Não se pretende que as informações fornecidas neste boletim sejam completas, sendo que o próprio usuário assumirá o risco caso utilizar o produto para determinado propósito diferente das especificações recomendadas neste boletim, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a sua adequação para o fim pretendido. Ainda que nos empenhemos para assegurar a veracidade das informações aqui prestadas, não temos como controlar a qualidade ou a condição do substrato bem como todos os outros fatores que afetam o uso e a aplicação desta tinta. Portanto, a menos que concordemos por escrito sobre qualquer condição divergente das nossas recomendações, não aceitaremos qualquer responsabilidade que possa surgir relativamente ao desempenho deste produto. As informações constantes deste boletim estão sujeitas a modificações sem prévio aviso, baseando-se na nossa experiência e política de contínuo desenvolvimento.
------	---