



POLITHERM 27 R LI VINO 80527 UM

CÓDIGO:	19683674																		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Pintura en polvo poliéster con buena adherencia, flexibilidad, resistencia química y al amarillamiento. Tiene alta resistencia física y buena resistencia al intemperismo.																		
USO RECOMENDADO	Recubrimiento de piezas metálicas para fines industriales en ambientes externos.																		
PROPIEDADES	Aditivada para la reducción del tiempo y/o la temperatura de cura.																		
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>Poliéster</td></tr><tr><td>Brillo</td><td>Ultra mate</td></tr><tr><td>Acabado</td><td>Liso</td></tr><tr><td>Densidad (± 0,10)</td><td>1,75 g/cm³</td></tr><tr><td>Rendimiento teorico</td><td>8,16 m²/kg en la espesura media de 70 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	Poliéster	Brillo	Ultra mate	Acabado	Liso	Densidad (± 0,10)	1,75 g/cm³	Rendimiento teorico	8,16 m²/kg en la espesura media de 70 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	Poliéster																		
Brillo	Ultra mate																		
Acabado	Liso																		
Densidad (± 0,10)	1,75 g/cm³																		
Rendimiento teorico	8,16 m²/kg en la espesura media de 70 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 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>60 µm - 80 µm</td></tr><tr><td>Condiciones para el curado</td><td>5 min à 200 °C (temperatura del metal).</td></tr><tr><td>Ventana de curado</td><td>12 min - 20 min à 180 °C 8 min - 15 min a 1.990 °C 5 min - 12 min a 200 °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	60 µm - 80 µm	Condiciones para el curado	5 min à 200 °C (temperatura del metal).	Ventana de curado	12 min - 20 min à 180 °C 8 min - 15 min a 1.990 °C 5 min - 12 min a 200 °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	60 µm - 80 µm																		
Condiciones para el curado	5 min à 200 °C (temperatura del metal).																		
Ventana de curado	12 min - 20 min à 180 °C 8 min - 15 min a 1.990 °C 5 min - 12 min a 200 °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	Especificación/Norma



Adherencia	Máximo GR0 (ASTM D3359)
Brillo 60°	6 UB - 10 UB (ASTM D523)
Impacto	Mínimo 50 kg.cm (ASTM D2794)
Flexibilidad (mandril cónico)	Máximo 3 mm (ASTM D790)

CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA

Ensayo	Especificación/Norma
Humedad	Mínimo 1500h (ASTM D2247)
Niebla salina	Mínimo 700h (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.