

## POLITHERM 20 R LI GRAFITO 11631 MA

**CÓDIGO:** 19292344

**DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO**

Pintura en polvo híbrida con buena adherencia y flexibilidad, alta resistencia física y buena resistencia química.

**USO RECOMENDADO**

Recubrimiento de piezas metálicas para uso en ambientes internos o resguardados.

**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**

<b>Resina</b>	Epoxy/Poliéster
<b>Brillo</b>	Mate
<b>Acabado</b>	Liso
<b>Densidad (<math>\pm 0,10</math>)</b>	1,56 g/cm <sup>3</sup>
<b>Rendimiento teorico</b>	9,16 m <sup>2</sup> /kg en la espesura media de 70 $\mu$ m
<b>Pérdida de masa durante el curado</b>	Máximo 2%
<b>Contenido de humedad</b>	Máximo 0,6%
<b>Estabilidad</b>	12 meses
<b>Condición de almacenamiento</b>	Debe almacenarse en envases cerrados, en lugares frescos, secos y cubiertos, a temperatura ambiente no superior a 30°C.

**CARACTERÍSTICAS DE APLICACIÓN**

<b>Sustrato</b>	Metales ferrosos Metales no ferrosos
<b>Preparación de la superficie</b>	Metales ferrosos: Fosfatización or nanocerámico Metales no ferrosos: Cromatización o nanocerámico
<b>Limpieza de superficies</b>	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.
<b>Espesor / capa</b>	60 $\mu$ m - 80 $\mu$ m
<b>Condiciones para el curado</b>	10 min a 200 °C (temperatura del metal).
<b>Ventana de curado</b>	15 min - 25 min a 180 °C 12 min - 20 min a 190 °C 10 min - 18 min a 200 °C 8 min - 15 min a 210 °C
<b>Método de aplicación</b>	Pistola electrostatica corona

**NOTA:**

En caso de fosfatización de metales no ferrosos, consultar nuestro Departamento Técnico.

**CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO**

<b>Ensayo</b>	<b>Especificación/Norma</b>
<b>Adherencia</b>	Máximo GR0 (ASTM D3359)



<b>Brillo 60°</b>	15 UB - 20 UB (ASTM D523)
<b>Impacto</b>	Mínimo 50 kg.cm (ASTM D2794)
<b>Flexibilidad (mandril cónico)</b>	Máximo 3 mm (ASTM D790)

**CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA**

<b>Ensayo Humedad</b>	<b>Especificación/Norma</b> Mínimo 2000h (ASTM D2247)
<b>Niebla salina</b>	Mínimo 1500h (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 ninguna 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.