



POLITHERM 22 R LI- BRON PRADA 30684 UF

CÓDIGO: 13902455

DESCRIPCIÓN / USO: Recubrimiento de piezas metálicas para uso interno.

IMPORTANTE:

Resistência: Pinturas metálicas son sensibles a los riesgos y presentan desgaste variable dependiendo de la situación de uso de las piezas. El aspecto metálico puede sufrir algunos cambios en situaciones como el manejo intenso, contacto con productos químicos (incluyendo algunos productos de la limpieza), fricción entre piezas o con objetos más abrasivos.

Protección: Para proteger la película contra este desgaste recomendamos la aplicación de una capa uniforme de barniz poliéster brillante. Cabe señalar que este procedimiento reduce el efecto metálico en un grado variable, dependiendo del nivel de metalización de la pintura. Para acabados no brillantes se recomienda testar de antemano el uso de barnices con brillo menor. La aplicación del barniz debe ser hecha después de la cura total de la pintura metálica.

Aplicación: Pinturas metálicas en polvo deben seguir estrictos controles en el proceso de aplicación para reducir las variaciones en el tono de color. Tales variaciones se producen cuando hay una variación de la tensión de la pistola, del espesor de capa aplicada, del flujo de aire, del método de aplicación y también de la forma y tipo de sustrato. Debe-se también evitar la repintura, lo uso de polvo recuperado y la presencia de partes de masa diferentes en un mismo horneo. Las condiciones de horneo (tiempo, temperatura, distribución de las partes) también pueden causar diferencias en el efecto metálico.

En resumen, cada aplicador debe encontrar los mejores parámetros para un resultado más homogéneo.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO:

Resina:	Epoxi/Poliéster
Peso específico:	1,65 ± 0,10 g/cm³
Estabilidad:	06 meses (máx. 30°C)
Información adicional:	Exento de metales pesados y demás sustancias previstas en la Directiva 2015/863 UE de 31/03/2015 (RoHS).

CARACTERÍSTICAS DE LA APLICACIÓN:

Sustrato	Metales ferrosos y no ferrosos
Preparación de la superficie	Metales ferrosos: fosfatización Metales no ferrosos: cromatización o fosfatización*
Condiciones del curado	5 minutos a 180 °C**
Espesor/Capa	60 – 80 µm
Método de aplicación	Pistola electrostática

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO:

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICADO
ADHERÊNCIA	ASTM D 3359	GR0
BRILLO	ASTM D 523	Conforme standar
IMPACTO	ASTM 2794	Mínimo 50 kg X cm
FLEXIBILIDAD (m. cónico)	ASTM D 790 / ISO 178	Máximo 3 mm

NOTA: Debido al alto contenido de metalización, este producto puede mostrar alguna variación en el color y el brillo de entre lotes debido a las características de los pigmentos utilizados y también debido a condiciones de aplicación como tensión de la pistola, puesta a tierra de la pieza, aire de transporte, geometría de la pieza y posición de pintura

CARACTERÍSTICAS DE LA RESISTÊNCIA QUÍMICA ***

Niebla Salina:	Mínimo 500 h (ASTM B117 – 03)
Humedad:	Mínimo 1000 h (35°C)

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

** Temperatura del metal.

*** Los ensayos fueron hechos sobre chapa de acero común desengrasado en las condiciones de cura y capa específicas para el producto. Los valores pueden cambiar de acuerdo con el sustrato utilizado. En los ensayos de resistencia química el sustrato utilizado fue chapa de acero tratada con fosfato tricatiónico.

IMPORTANTE: En la imposibilidad de usar el producto de acuerdo con las orientaciones arriba, solicitamos contactar nuestro Departamento Técnico.

ALMACENAMIENTO: En locales frescos, secos y cubiertos.

COPIA PARA INFORMACIÓN