

POLITHERM 16 R LI BRANCO 61900 BR**CÓDIGO:** 10951637**DESCRIÇÃO DO PRODUTO**

Tinta em pó poliéster com boa aderência, flexibilidade, resistência física, química e ao amarelamento. Apresenta regular resistência ao intemperismo.

USO RECOMENDADO

Recobrimento de peças metálicas para fins industriais em ambientes externos.

PROPRIEDADES

Pode haver, entre lotes, alguma variação na tonalidade da cor em torno do padrão apresentado.

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	Brilhante
Acabamento	Liso
Peso específico ($\pm 0,10$)	1,79 g/cm ³
Rendimento teórico	7,98 m ² /kg na camada média de 70 μ m
Perda de massa durante a cura	Máximo 2%
Teor de umidade	Máximo 0,6%
Prazo de validade	12 meses
Condição de armazenamento	Deve ser armazenado em recipientes fechados, em locais frescos, secos e cobertos, a uma temperatura ambiente não superior a 30°C.

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	60 μ m - 80 μ m
Condição de cura	10 min à 200 °C (temperatura do metal).
Janela de cura	15 min - 25 min à 180 °C 12 min - 20 min à 190 °C 10 min - 18 min à 200 °C 8 min - 15 min à 210 °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

NOTA: Pode haver variações na tonalidade, no brilho e no alastramento da película em torno do padrão apresentado. Admite-se também a presença de pontos e crateras. Este produto pode apresentar



variações de resistência mecânica (impacto, aderência e flexibilidade) no lote e entre lotes. A mistura entre diferentes lotes da tinta pode gerar incompatibilidade que se observa como uma névoa (redução visual do brilho). Reclamações Técnicas de Qualidade que envolvam as características acima descritas serão consideradas improcedentes e sem cobertura indenizatória.

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.