

## POLITHERM 22 R LI BLANCO E07815 67960 BR

**CÓDIGO:** 19466349

**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.

**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**

Big bag

**CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO**

<b>Resina</b>	Epoxy/Poliéster
<b>Brillo</b>	Brillante
<b>Acabado</b>	Liso
<b>Densidad (<math>\pm 0,10</math>)</b>	1,59 g/cm <sup>3</sup>
<b>Rendimiento teorico</b>	12,58 m <sup>2</sup> /kg en la espesura media de 50 $\mu$ m
<b>Pérdida de masa durante el curado</b>	Máximo 2%
<b>Contenido de humedad</b>	Máximo 0,6%
<b>Estabilidad</b>	6 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>	40 $\mu$ m - 60 $\mu$ m
<b>Condiciones para el curado</b>	5 min a 160 °C (temperatura del metal).
<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 Adherencia</b>	<b>Especificación/Norma</b> Máximo GR1 (ASTM D3359)
<b>Brillo 60°</b>	85 UB - 100 UB (ASTM D523)



<b>Impacto</b>	Mínimo 80 kg.cm (ASTM D2794)
<b>Flexibilidad (mandril cónico)</b>	Máximo 25,4 mm (ASTM D790)
<b>Embutición</b>	Mínimo 7,0 mm (EN ISO 1520)
<b>Dureza al lápiz</b>	Mínimo HB (ASTM D3363)
<b>Resistencia MEK</b>	60 segundos sin cambio

**CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA**

<b>Ensayo</b>	<b>Especificación/Norma</b>
<b>Humedad</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 sujeta a modificaciones sin previo aviso, en base a nuestra experiencia y política de desarrollo continuo.