



POLITHERM 22 R LI GRIS PRIMER RUEDAS 10835 BR

CÓDIGO: 15951296

DESCRIPCIÓN / USO: Recubrimiento de piezas metálicas para uso interno. Se utiliza como primer siempre que no exceda del tiempo/temperatura de curado recomendado y probado previamente en condiciones de proceso del cliente.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO:

Resina:	Epoxi / Poliéster
Peso específico:	1,40 ± 0,10 g/cm ³
Estabilidad:	6 meses (máx. 30°C)
Tamaño de grano:	40 - 44 µm
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 completo:	10 minutos a 180°C (temperatura del metal)**
Condiciones del pre-curado:	5 minutos a 180°C (temperatura del metal)***
Espesor/capa:	80 – 100 µm
Método de aplicación:	Pistola electrostática

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO (CURADO COMPLETO):

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICADO
ADHERENCIA	WPS-3905	GR0
BRILLO	WPS-3854	Mínimo 80 UB
IMPACTO	WPS-4130	Mínimo 50 kg X cm
DUREZA A LÁPIS	WPS-4177	Mínimo HB
TONALIDAD	WPS-4489	Conf. padrón
ASPECTO VISUAL	-	Libre de imperfecciones
RESISTENCIA A MEK	WPS-3592	60 segundos sin alteración
FLEXIBILIDAD (m.cónico)	WPS-4856	Máximo 3 mm

CARACTERÍSTICAS DE LA RESISTENCIA QUÍMICA ****

Salt spray:	Mínimo 500 h (ASTM B117 – 03)
Cámara húmeda:	Mínimo 1000 h (35°C)

* En caso de fosfatización de metales no ferrosos, consultar nuestro departamento técnico.

** **Sistema monocapa:** Curado completo de la pintura según ciclo indicado.

*** **Sistema primer con acabado:** Siempre que el 12780035 se utiliza como primer, con la posterior aplicación de acabado de pintura líquida o en polvo, se recomienda el pre-curado de 5 minutos/180°C para obtener completa adhesión entre capas. El pre-curado puede realizarse en diferentes tiempos y temperaturas sobre la base de la ventana de procesamiento. Tales modificaciones deben ser elaboradas en colaboración con el cliente, ya que pueden variar de acuerdo con el proceso/retrabajo. Las temperaturas muy bajas de pre-curado pueden comprometer la resistencia química de la parte aplicada, especialmente cuando el acabado es de tinta líquida. Además, no exceder el plazo de 48 horas para aplicar el acabado, con el riesgo de comprometer la adherencia entre capas. No se recomienda el curado simultáneo de partes de diferentes masas. La condición tiempo/temperatura requerida para lograr el pre-curado de las piezas con mayor masa metálica lleva las partes más finas a una condición de sobre-horneo que causa problemas de adherencia entre capas. Se debe evitar la manipulación de piezas. Si este procedimiento es necesario, solo debe hacerse con guantes que no tengan fibras sueltas.

**** Los testes fueron hechos sobre chapa de acero común desengrasado en las condiciones de curado y capa específicas para el producto. Los valores pueden cambiar de acuerdo con el sustrato utilizado. Nos testes de resistencia química el sustrato utilizado fue chapa de acero tratada con fosfato tricrónico.

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.