

POLITHERM 22 R LI CINZA PRIMER UL 11238 SB**CÓDIGO:** 17282729**DESCRIÇÃO DO PRODUTO**

Tinta em pó híbrida com boa aderência e flexibilidade, alta resistência física e boa resistência química.

USO RECOMENDADO

Recobrimento de peças metálicas para uso em ambientes internos ou abrigados.

PROPRIEDADES

Aditivada para redução no tempo e/ou temperatura de cura.

CERTIFICAÇÕES E APROVAÇÕES

Isento de metais pesados e demais substâncias previstas na Diretiva RoHS 2015/863 EU de 31/03/2015.

Tinta em Pó certificada de acordo com a licença UL MH63984.

EMBALAGENS

Caixa de papelão com 25 kg em saco de polietileno de alta densidade.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO ELABORADO

Resina	Epóxi/Poliéster
Brilho	Semi-brilho
Acabamento	Liso
Peso específico ($\pm 0,10$)	1,61 g/cm ³
Rendimento teórico	8,87 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 160 °C (temperatura do metal).
Janela de cura	10 min - à 160 °C 8 min - à 170 °C 5 min - à 180 °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**

Ensaio	Especificação/Norma
Aderência	Máximo GR0 (ASTM D3359)
Brilho 60°	60 UB - 75 UB (ASTM D523)
Impacto	Mínimo 50 kg.cm (ASTM D2794)
Flexibilidade (mandril cônico)	Máximo 3,00 mm (ASTM D790)

CARACTERÍSTICAS DE RESISTÊNCIA QUÍMICA

Ensaio	Especificação/Norma
Câmara úmida	Mínimo 2000h (ASTM D2247)
Névoa salina	Mínimo 1500h (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. Os ensaios para a certificação UL foram realizados em chapas de substrato de aço laminado a frio e aço laminado a quente, com tratamentos de fosfato de ferro e nanocerâmica. Foram avaliados sistemas de pintura tanto em camada única como em sistema de duas camadas, utilizando os produtos Politherm 22 R UL e Politherm 29 R UL. No sistema de duas camadas, foi utilizado como revestimento o Politherm 22 R UL, seguido com o acabamento Politherm 29 R UL. As condições de teste incluíram testes de resistência à umidade em atmosfera controlada contendo dióxido de carbono (CO₂), dióxido de enxofre (SO₂) e ar, conforme especificação UL, com um requisito mínimo de 1200 horas. Foram realizados testes de névoa salina conforme a norma ASTM B117, com um requisito mínimo de 600 horas.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Orientações estão disponíveis na Ficha de Dados de Segurança (FDS) do produto.

NOTA

O POLITHERM 22 R UL possui certificação UL para sistemas de pintura de uma e duas camadas. O sistema de duas camadas consiste em POLITHERM 22 R UL e POLITHERM 29 R UL.

Quando o produto é utilizado como primer, com a aplicação de acabamento, recomenda-se um processo de cura de 5 minutos a 160 °C para garantir uma aderência adequada entre as camadas. A meia cura pode ser realizada sob diferentes combinações de tempo e temperatura, desde que seja mantida dentro da faixa de 150 °C a 180 °C. Valores fora desta faixa podem comprometer o desempenho final do sistema.

Não se deve passar mais de 48 horas entre a aplicação da primeira camada e o acabamento, pois isso pode afetar negativamente a aderência entre as camadas.

A cura simultânea de peças com massas metálicas diferentes não é recomendada. As condições exigidas para a meia cura de partes de maior massa podem levar a um excesso de cura em partes mais finas, gerando defeitos de aderência.

Deve-se evitar o manuseio das peças. Se necessário, isso deve ser feito usando luvas sem fibra para prevenir a contaminação da superfície.

As aplicações devem ser validadas pelo cliente com base em suas condições reais de processo, a fim de garantir um desempenho adequado do sistema de revestimento.

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.