

**POLITHERM 22 R MT GRIS UL W RAL 7035 BR**

**CÓDIGO:** 17114939

**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 general.

**PROPIEDADES**

Aditivada para la reducción del tiempo y/o la temperatura de cura.

El estándar de textura es sensible a variaciones de temperatura. Se recomienda la cura con horno previamente calentado a la temperatura de cura del producto.

**CERTIFICACIONES Y APROBACIONES**

Exento de metales pesados y otras sustancias previstas en la Directiva RoHS 2015/863 UE de 31/03/2015.

Pintura certificada de acuerdo con UL licencia MH63984.

**EMBALAJES**

Caja de cartón con 25 kg en bolsa de polietileno de alta densidad.

**CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO**

<b>Resina</b>	Epoxy/Poliéster
<b>Brillo</b>	Brillante
<b>Acabado</b>	Microtexturizado
<b>Densidad (± 0,10)</b>	1,62 g/cm³
<b>Rendimiento teórico</b>	8,82 m²/kg en la espesura media de 70 µm
<b>Pérdida de masa durante el curado</b>	Máximo 2%
<b>Contenido de humedad</b>	Máximo 0,6%
<b>Estabilidad</b>	12 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>	60 µm - 80 µm
<b>Condiciones para el curado</b>	10 min a 180 °C (temperatura del metal).
<b>Ventana de curado</b>	15 min - 25 min a 170 °C 10 min - 20 min a 180 °C 7 min - 15 min a 190 °C 5 min - 12 min a 200 °C



**Método de aplicación** Pistola electrostatica corona

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

**CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO**

Ensayo	Especificación/Norma
<b>Adherencia</b>	Máximo GR0 (ASTM D3359)
<b>Brillo 60°</b>	Conforme estándar
<b>Impacto</b>	Mínimo 50 kg.cm (ASTM D2794)
<b>Flexibilidad (mandril cónico)</b>	Máximo 3 mm (ASTM D790)
<b>Embutición</b>	Mínimo 7,0 mm (EN ISO 1520)

**CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA**

Ensayo	Especificación/Norma
<b>Humedad</b>	Mínimo 1000h (ASTM D2247)
<b>Niebla salina</b>	Mínimo 750h (ASTM B117)

**NOTA:** Los ensayos para la certificación UL 1332 se realizaron en chapas de sustrato de acero laminado en frío y en acero laminado caliente con tratamientos de fosfato de hierro y nanocerámico. 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**

El producto POLITHERM 22 R UL cuenta con la certificación UL tanto en sistemas de pintura de una sola capa como en sistemas de pintura de dos capas. El sistema de dos capas se compone del propio POLITHERM 22 R UL y del POLITHERM 29 R UL.

Quando el producto se utiliza como imprimación con posterior aplicación de capa de acabado, se recomienda realizar media cura de 5 minutos a 160 °C, con el fin de asegurar una adecuada adhesión entre capas.

La media cura puede realizarse de diferentes combinaciones de tiempo y temperatura, siempre que se mantenga dentro del rango de 150 °C a 180 °C. Valores fuera de este intervalo pueden comprometer el desempeño final del sistema.

No se debe exceder un período de 48 horas entre la aplicación de la imprimación y la capa de acabado, ya que esto puede afectar negativamente la adhesión entre capas.

No se recomienda el curado simultáneo de piezas con diferentes masas metálicas. Las condiciones necesarias para el "media cura de piezas de mayor masa pueden provocar sobrecurado en piezas más delgadas, generando defectos de adherencia.

Se debe evitar la manipulación de las piezas. En caso de ser necesario, esta debe realizarse utilizando guantes libres de fibras para prevenir contaminación superficial.

Las aplicaciones deben ser validadas por el cliente en función de sus condiciones reales de proceso, con el objetivo de asegurar el desempeño adecuado del sistema de recubrimiento.

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 sujeto a modificaciones sin previo aviso, en base a nuestra experiencia y política de desarrollo continuo.