

POLITHERM 22 R LI GRIS UL W N6,5 MA

CÓDIGO: 18655158

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. Este producto puede utilizarse como imprimación o como acabado.

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.

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

Resina	Epoxy/Poliéster
Brillo	Mate
Acabado	Liso
Densidad (± 0,10)	1,65 g/cm³
Rendimiento teorico	8,66 m²/kg en la espesura media de 70 µm
Pérdida de masa durante el curado	Máximo 2%
Contenido de humedad	Máximo 0,6%
Estabilidad	12 meses
Condición de almacenamiento	Debe almacenarse en envases cerrados, en lugares frescos, secos y cubiertos, a temperatura ambiente no superior a 30°C.

CARACTERÍSTICAS DE APLICACIÓN

Sustrato	Metales ferrosos Metales no ferrosos
Preparación de la superficie	Metales ferrosos: Fosfatización or nanocerámico Metales no ferrosos: Cromatización o nanocerámico
Limpieza de superficies	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.
Espesor / capa	60 µm - 80 µm
Condiciones para el curado	10 min à 180 °C (temperatura del metal).
Ventana de curado	15 min - 25 min à 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
Adherencia	Máximo GR0 (ASTM D3359)
Brillo 60°	20 UB - 30 UB (ASTM D523)
Impacto	Mínimo 50 kg.cm (ASTM D2794)
Flexibilidad (mandril cónico)	Máximo 3 mm (ASTM D790)

CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA

Ensayo	Especificación/Norma
Humedad	Mínimo 2000h (ASTM D2247)
Niebla salina	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. Los ensayos para la certificación UL se realizaron en chapas de sustrato de acero laminado en frío y acero laminado caliente, con tratamientos de fosfato de hierro y nanocerámico. Se evaluaron sistemas de pintura tanto en una sola capa como en sistema de dos capas, utilizando los productos Politherm 22 R UL y Politherm 29 R UL. En el sistema de dos capas se utilizó como imprimación el Politherm 22 R UL, seguido de una capa de acabado con el Politherm 29 R UL. Las condiciones de ensayo incluyeron pruebas de resistencia a la humedad en atmósfera controlada conteniendo dióxido de carbono (CO₂), dióxido de azufre (SO₂) y aire, conforme especificación UL, con un requisito mínimo de 1200 horas. Se realizaron ensayos de niebla salina de acuerdo con la norma ASTM B117, con un requisito mínimo de 600 horas.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

La orientación está disponible en la Ficha de Datos de Seguridad (FDS) del producto.

NOTA

Como imprimación, 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.

Cuando 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 afectan 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.