



POLITHERM 26 LI AMARILLO 21520 BR

CÓDIGO:	10005738																
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Pintura en polvo poliéster con buena adherencia, flexibilidad, resistencia química y al amarillamiento. Tiene alta resistencia física y buena resistencia al intemperismo.																
USO RECOMENDADO	Recubrimiento de piezas metálicas para fines industriales en ambientes externos.																
EMBALAJES	Caja de cartón con 25 kg en bolsa de polietileno de alta densidad.																
CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO	<table><tr><td>Resina</td><td>Poliéster</td></tr><tr><td>Brillo</td><td>Brillante</td></tr><tr><td>Acabado</td><td>Liso</td></tr><tr><td>Rendimiento teorico</td><td>7,81 m²/kg en la espesura media de 80 µm</td></tr><tr><td>Pérdida de masa durante el curado</td><td>Máximo 2%</td></tr><tr><td>Contenido de humedad</td><td>Máximo 0,6%</td></tr><tr><td>Estabilidad</td><td>12 meses</td></tr><tr><td>Condición de almacenamiento</td><td>Debe almacenarse en envases cerrados, en lugares frescos, secos y cubiertos, a temperatura ambiente no superior a 30°C.</td></tr></table>	Resina	Poliéster	Brillo	Brillante	Acabado	Liso	Rendimiento teorico	7,81 m²/kg en la espesura media de 80 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.
Resina	Poliéster																
Brillo	Brillante																
Acabado	Liso																
Rendimiento teorico	7,81 m²/kg en la espesura media de 80 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	<table><tr><td>Sustrato</td><td>Metales ferrosos Metales no ferrosos</td></tr><tr><td>Preparación de la superficie</td><td>Metales ferrosos: Fosfatización Metales no ferrosos: Cromatización o fosfatización</td></tr><tr><td>Limpieza de superficies</td><td>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.</td></tr><tr><td>Espesor / capa</td><td>70 µm - 90 µm</td></tr><tr><td>Condiciones para el curado</td><td>10 min à 200 °C (temperatura del metal).</td></tr><tr><td>Ventana de curado</td><td>20 min - 30 min à 180 °C 15 min - 25 min a 190 °C 10 min - 18 min a 200 °C 8 min - 12 min a 210 °C</td></tr><tr><td>Método de aplicación</td><td>Pistola electrostatica corona</td></tr></table>	Sustrato	Metales ferrosos Metales no ferrosos	Preparación de la superficie	Metales ferrosos: Fosfatización Metales no ferrosos: Cromatización o fosfatización	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	70 µm - 90 µm	Condiciones para el curado	10 min à 200 °C (temperatura del metal).	Ventana de curado	20 min - 30 min à 180 °C 15 min - 25 min a 190 °C 10 min - 18 min a 200 °C 8 min - 12 min a 210 °C	Método de aplicación	Pistola electrostatica corona		
Sustrato	Metales ferrosos Metales no ferrosos																
Preparación de la superficie	Metales ferrosos: Fosfatización Metales no ferrosos: Cromatización o fosfatización																
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	70 µm - 90 µm																
Condiciones para el curado	10 min à 200 °C (temperatura del metal).																
Ventana de curado	20 min - 30 min à 180 °C 15 min - 25 min a 190 °C 10 min - 18 min a 200 °C 8 min - 12 min a 210 °C																
Método de aplicación	Pistola electrostatica corona																
NOTA:	En caso de fosfatización de metales no ferrosos, consultar nuestro Departamento Técnico.																
CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO	<table><tr><td>Ensayo Adherencia</td><td>Especificación/Norma Máximo GR0 (ASTM D3359)</td></tr><tr><td>Brillo</td><td>85 UB - 100 UB (ASTM D523)</td></tr><tr><td>Impacto</td><td>Minimo 50 kg.cm PERMITE GRIETAS (ASTM D2794)</td></tr><tr><td>Flexibilidad (mandril cónico)</td><td>Máximo 3 mm (ASTM D790)</td></tr></table>	Ensayo Adherencia	Especificación/Norma Máximo GR0 (ASTM D3359)	Brillo	85 UB - 100 UB (ASTM D523)	Impacto	Minimo 50 kg.cm PERMITE GRIETAS (ASTM D2794)	Flexibilidad (mandril cónico)	Máximo 3 mm (ASTM D790)								
Ensayo Adherencia	Especificación/Norma Máximo GR0 (ASTM D3359)																
Brillo	85 UB - 100 UB (ASTM D523)																
Impacto	Minimo 50 kg.cm PERMITE GRIETAS (ASTM D2794)																
Flexibilidad (mandril cónico)	Máximo 3 mm (ASTM D790)																



CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA

	Ensayo	Especificación/Norma
	Humedad	MINIMO 1500 h (35 °C)
	Niebla salina	Mínimo 500h (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 ningún 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.