



POLITHERM 29 TF R LI VERDE RAL 6005 MB

CÓDIGO:	11073157																		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Pintura en polvo poliéster exenta de TGIC, con buena adherencia, flexibilidad y resistencia química. Tiene alta resistencia física y buena resistencia al intemperismo.																		
USO RECOMENDADO	Recubrimiento de piezas metálicas para fines industriales en ambientes externos. Indicado para piezas de mayor espesor o para ciclos de cura reducidos.																		
CERTIFICACIONES Y APROBACIONES	Exento de metales pesados y otras sustancias previstas en la Directiva RoHs 2015/863 UE de 31/03/2015.																		
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>Semi brillo</td></tr><tr><td>Acabado</td><td>Liso</td></tr><tr><td>Densidad (± 0,10)</td><td>1,51 g/cm³</td></tr><tr><td>Rendimiento teorico</td><td>9,46 m²/kg en la espesura media de 70 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	Semi brillo	Acabado	Liso	Densidad (± 0,10)	1,51 g/cm³	Rendimiento teorico	9,46 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.
Resina	Poliéster																		
Brillo	Semi brillo																		
Acabado	Liso																		
Densidad (± 0,10)	1,51 g/cm³																		
Rendimiento teorico	9,46 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	<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>60 µm - 80 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	60 µm - 80 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	60 µm - 80 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</td><td>Especificación/Norma</td></tr><tr><td>Adherencia</td><td>Máximo GR0 (ASTM D3359)</td></tr></table>	Ensayo	Especificación/Norma	Adherencia	Máximo GR0 (ASTM D3359)														
Ensayo	Especificación/Norma																		
Adherencia	Máximo GR0 (ASTM D3359)																		



Brillo	65 UB - 75 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 1000h (ASTM D2247)
	Niebla salina	Mínimo 500h (ASTM B117)
NOTA:	En los ensayos de resistencia química, el sustrato utilizado fue chapa de acero tratada con fosfato tricatiónico. Los ensayos de resistencia mecánica se realizaron en chapa de acero lisa desengrasada, bajo las condiciones de curado y el recubrimiento específicos 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 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.