



POLITHERM 24 W-ZN R LI CINZA 18260 SF

CÓDIGO: 10005667

DESCRIÇÃO DO PRODUTO: Tinta em pó epóxi anticorrosiva indicada para revestimento de peças metálicas.

USOS: Destina-se ao revestimento de peças metálicas para as situações onde não é possível praticar a fosfatização convencional e se necessita de boa proteção anticorrosiva.

Pode ser usado isoladamente como acabamento ou como base de um sistema com acabamento epóxi, híbrido ou poliéster. No sistema monocamada é natural ocorrer ao longo do tempo alteração de cor proveniente de substâncias formadas pela atuação protetiva da película.

Devido à alta concentração de zinco em sua fórmula o produto não é recomendado para uso em ambientes altamente ácidos ou alcalinos.

PROCESSO DE APLICAÇÃO: É de extrema importância a leitura atenta das recomendações abaixo para se obter o desempenho ideal do produto.

Substrato: Aço carbono.
Rebarbas ou cantos agudos (cantos vivos) reduzem substancialmente a camada aplicada, por isso recomenda-se um bom acabamento das peças.

Pré tratamento: Para o melhor desempenho o substrato deve ser desengraxado com solvente e então jateado (Sa 2½). A tinta pode também ser aplicada sobre superfícies que não podem ser jateadas devendo-se garantir então uma boa fosfatização do substrato, através de fosfato de zinco ou tricatiônico.

Aplicação: É feita por pistola eletrostática convencional. O produto não é adequado para aplicação por sistema tribo. Deve ser aplicada em camada de 50 a 70µm porém camadas diferentes podem ser necessárias para que o perfil de rugosidade se situe entre 1/3 e 1/4 da espessura da tinta rica em zinco. Durante o uso recomenda-se usar no máximo 20% de pó recuperado e limpar o bico da pistola a cada 30 minutos.

Cura: A cura deve ser feita em estufa de convecção com distribuição uniforme de calor opcionalmente equipada com aquecedores de infravermelho.
Nota: Considerar as temperaturas abaixo indicadas sempre na superfície do metal.

1. Sistema monocamada: Quando o 10005667 for utilizado isoladamente, deve-se fazer a cura completa de 10 minutos a 200°C.

2. Sistema fundo + acabamento: Para se obter a adesão adequada entre camadas recomenda-se a pré cura do primer rico em zinco, ou seja, no máximo 5 minutos a 200°C. A pré-cura pode ser feita em tempos e temperaturas diferentes, mas nunca abaixo de 160°C ou acima de 200°C. Valores divergentes comprometem a adesão do acabamento. Não se recomenda o uso do primer em peças compostas por partes de massas diferentes. O conjunto tempo/temperatura necessário para se obter a pré-cura das partes com maior massa metálica acarreta sobreforneio nas partes mais finas ocasionando problemas de adesão. Deve-se evitar o manuseio das peças antes da aplicação do acabamento. Se este procedimento for necessário deve ser feito com luvas que não soltem fibras. A aplicação do acabamento deve ocorrer no máximo em até 12 horas após a pré-cura do primer. O período ideal de aplicação é de no máximo 4 horas após o primer. Para aplicações após 4 horas as peças devem ser aquecidas por 10 minutos a 120 - 150°C, seguidas de resfriamento. Para se obter o melhor desempenho do sistema a tinta de acabamento deve ser curada conforme especificações constantes do seu próprio boletim técnico.
Importante:

Reparos no revestimento: Qualquer avaria na superfície do sistema fundo+acabamento deve ser corrigida no prazo mais curto possível. Após o desengraxe com solvente a área deve ser lixada até o substrato e novamente limpa. Em seguida deve-se aplicar primer epóxi líquido bicomponente rico em zinco seguido da tinta líquida de acabamento com desempenho similar ao acabamento em pó.

**CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO ELABORADO:**

| | |
|-------------------------------------|---|
| Sistema de resinas: | Epóxi |
| Aparência: | Pó cinza (não disponível em outras cores) |
| Peso específico: | 3,50 ± 0,10 g/cm ³ |
| Estabilidade de Armazenagem: | 6 meses (máx. 30°C) |
| Informação Adicional: | Isento de metais pesados e demais substâncias previstas na Diretiva 2015/863 UE de 31/03/2015 (RoHS). |

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO APLICADO:

Os testes foram realizados e nas seguintes condições:
 Camada 50 – 70 µm
 Ciclo de cura 10 minutos a 200°C
 Para os testes mecânicos foram utilizados painéis de aço previamente desengraxados. Para os testes de resistência química utilizou-se painéis de aço jateados (Sa 2½) aplicando-se o sistema completo (fundo+ acabamento poliéster) e obedecendo-se as condições de aplicação e cura das duas tintas.

| ENSAIO | NORMA | ESPECIFICADO |
|--------------------------|-------------|-------------------------------------|
| ADERÊNCIA | ASTM D 3359 | GR0 |
| ASPECTO | --- | Filme semi fosco levemente granular |
| EMBUTIMENTO ERICHSEN | DIN 53 156 | Mínimo 4,0 mm |
| IMPACTO | ASTM D 2794 | Mínimo 40 Kg.cm |
| FLEXIBILIDADE (m.cônico) | ASTM D 1737 | Máximo 5mm |

RESISTÊNCIA QUÍMICA:

| ENSAIO | NORMA | ESPECIFICADO |
|--------------|--------------|---------------|
| SALT SPRAY | ASTM B117-03 | Mínimo 4000 h |
| CAMARA ÚMIDA | --- | Mínimo 4000 h |

NOTAS:

- No sistema fundo + acabamento, a maior espessura de camada naturalmente produz um filme menos flexível, sendo esta característica observada pela presença de fissuras quando a tinta é submetida a um teste de impacto ou dobramento. Este fato, no entanto, não caracteriza perda de desempenho do revestimento.
 - Nos testes conduzidos em laboratório obteve-se bons resultados de resistência ao Salt Spray em até 4000 horas de exposição havendo início de corrosão vermelha no corte mas sem propagação. Em campo, a eficiência da proteção dependerá dos cuidados tomados na aplicação do sistema. Nas áreas da peça em que o substrato fique exposto devido a cortes ou outro tipo de dano, pode surgir corrosão vermelha que não se estenderá ao restante da peça.

PRECAUÇÃO NO MANUSEIO:

Vide orientações na Ficha de Informações de Segurança de Produtos Químicos – FISPQ.

IMPORTANTE:

- Não se pretende que as informações fornecidas neste boletim sejam completas, sendo que o próprio usuário assumirá o risco caso utilizar os produtos para determinado propósito de forma diferente das especificações recomendadas neste boletim, sem primeiro obter da WEG uma confirmação por escrito sobre a adequação do produto para o propósito pretendido.
- Ainda que nós nos empenhemos para assegurar de que todas as recomendações que damos sobre o produto (se neste boletim ou em outra forma) sejam verdadeiras, nós não temos como controlar a qualidade ou a condição do substrato, ou todos os outros fatores que afetam o uso e a aplicação do produto.
- Então, a menos que concordemos por escrito sobre qualquer condição divergente das nossas recomendações, não aceitaremos qualquer responsabilidade que possa surgir relativamente ao desempenho do produto.
- As informações contidas estão sujeitas a modificações sem prévio aviso, baseando-se na nossa experiência e política de contínuo desenvolvimento de produtos.