

## POLITHERM 20 R ME GRIS 599 METAL 17910 MB

**CÓDIGO:** 10140918

### 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 en ambientes internos o resguardados. Indicado para piezas de mayor espesor o para ciclos de cura reducidos.

### PROPIEDADES

Las pinturas metalizadas son sensibles a riesgos y presentan desgaste variable, dependiendo de la situación de uso de las piezas. El aspecto metalizado puede sufrir alteración en situaciones como manipulación intensa, contacto con productos químicos (incluyendo algunos productos de limpieza), roce entre piezas o con objetos abrasivos. Para proteger la película contra desgastes recomendamos la aplicación de una camada uniforme de barniz poliéster en polvo brillante. Se debe notar que este procedimiento disminuye el efecto metálico en grado variable, dependiendo del nivel de metalización de la pintura. Para acabados no brillantes se recomienda probar previamente el uso de barnices con brillo menor. Se recomienda probar el uso de barnices de antemano y aplicarlos después de que la pintura metálica se haya curado parcialmente.

### 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

|  |   |
|--|---|
| <b>Resina</b>                            | Epoxy/Poliéster   |
| <b>Brillo</b>                            | Semi brillo   |
| <b>Acabado</b>                           | Metálico  |
| <b>Densidad (<math>\pm 0,10</math>)</b>  | 1,65 g/cm <sup>3</sup>  |
| <b>Rendimiento teorico</b>               | 10,10 m <sup>2</sup> /kg en la espesura media de 60 $\mu$ m   |
| <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<br>Metales no ferrosos   |
| <b>Preparación de la superficie</b> | Metales ferrosos: Fosfatización or nanocerámico<br>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>               | 50 $\mu$ m - 70 $\mu$ m   |
| <b>Condiciones para el curado</b>   | 10 min a 200 °C (temperatura del metal).  |
| <b>Ventana de curado</b>            | 15 min - 25 min a 180 °C<br>12 min - 20 min a 190 °C  |



10 min - 18 min a 200 °C  
8 min - 15 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**

| Ensayo                               | Especificación/Norma         |
|--------------------------------------|------------------------------|
| <b>Adherencia</b>                    | Máximo GR0 (ASTM D3359)      |
| <b>Brillo 60°</b>                    | Aproximado al estándar       |
| <b>Impacto</b>                       | Mínimo 50 kg.cm (ASTM D2794) |
| <b>Flexibilidad (mandril cónico)</b> | Máximo 3 mm (ASTM D790)      |

**CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA**

| Ensayo               | Especificación/Norma      |
|----------------------|---------------------------|
| <b>Humedad</b>       | Mínimo 2000h (ASTM D2247) |
| <b>Niebla salina</b> | 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, 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.