



POLITHERM 16 R LI BARNIZ AZUL FLUORESCENTE 41186
BR

CÓDIGO:	14969608																		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Pintura en polvo poliéster con buena adherencia, flexibilidad, resistencia física, química y al amarillamiento. Presenta regular resistencia al intemperismo.																		
USO RECOMENDADO	Recubrimiento de piezas metálicas para fines industriales en ambientes externos.																		
PROPIEDADES	Puede haber, entre lotes, alguna variación en la tonalidad de la color en torno del estándar presentado. Para obtenerse el efecto máximo de fluorescencia es necesaria la aplicación sobre pintura blanca previamente aplicada y curada. La tonalidad del color varía en función del espesor de la camada de acabado, por lo tanto es importante mantener la uniformidad en la aplicación. El efecto fluorescente disminuye gradualmente con la exposición al intemperismo natural, debido a las características del pigmento utilizado. Este hecho no altera as propiedades protectoras de la pintura. Debido a las características técnicas de los pigmentos fluorescentes utilizados, este producto puede contener pequeños puntos de color.																		
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 15 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>Densidad (± 0,10)</td><td>1,20 g/cm³</td></tr><tr><td>Rendimiento teorico</td><td>13,89 m²/kg en la espesura media de 60 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	Densidad (± 0,10)	1,20 g/cm³	Rendimiento teorico	13,89 m²/kg en la espesura media de 60 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																		
Densidad (± 0,10)	1,20 g/cm³																		
Rendimiento teorico	13,89 m²/kg en la espesura media de 60 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>50 µm - 70 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</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	50 µm - 70 µm	Condiciones para el curado	10 min à 200 °C (temperatura del metal).	Ventana de curado	20 min - 30 min à 180 °C						
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	50 µm - 70 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

NOTA: **Método de aplicación** Pistola electrostatica corona
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	Conforme estándar
	Impacto	Mínimo 50 kg.cm (ASTM D2794)
	Flexibilidad (mandril cónico)	Máximo 3 mm (ASTM D790)

CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA		
	Ensayo	Especificación/Norma
	Humedad	Mínimo 500h (ASTM D2247)
	Niebla salina	Mínimo 300h (ASTM B117)

NOTA: En los ensayos de resistencia química, el sustrato utilizado fue chapa de acero tratada con fosfato tricrónico. 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.
-------------	---