



POLITHERM 56 HB R TX GRAFITO W RAL 7024 BR

CÓDIGO:	19219885																		
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Pintura en polvo poliéster para aplicación en alta camada, con buena adherencia, flexibilidad, resistencia química y al amarillamiento. Tiene buena resistencia física y al intemperismo.																		
USO RECOMENDADO	Recubrimiento de piezas metálicas con fines industriales y arquitectónicos en ambientes exteriores. Adecuado para obtención de camadas superiores a 100 micrómetros en una única aplicación a frío. Indicado para piezas de mayor espesor o para ciclos de cura reducidos.																		
PROPIEDADES	El producto debe ser aplicado preferentemente sobre chapa chorreada donde se observa mayor facilidad de obtención de las camadas especificadas. Otro factor que influencia en el espesor de la camada es la mayor o menor complejidad de la geometría de la pieza. Al tratarse de una pintura de aplicación técnica, eventualmente pueden observarse imperfecciones superficiales como microebullición y descascaramiento (o una textura menos pronunciada en acabados texturizados), sin que ello afecte el desempeño de la pintura.. El estándar de textura es sensible a variaciones de temperatura. Se recomienda la cura con horno previamente calentado a la temperatura de cura del producto.																		
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>Brillante</td></tr><tr><td>Acabado</td><td>Texturizado</td></tr><tr><td>Densidad (± 0,10)</td><td>1,50 g/cm³</td></tr><tr><td>Rendimiento teorico</td><td>6,06 m²/kg en la espesura media de 110 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	Texturizado	Densidad (± 0,10)	1,50 g/cm³	Rendimiento teorico	6,06 m²/kg en la espesura media de 110 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	Texturizado																		
Densidad (± 0,10)	1,50 g/cm³																		
Rendimiento teorico	6,06 m²/kg en la espesura media de 110 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 or nanocerámico Metales no ferrosos: Cromatización o nanocerámico</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>100 µm - 120 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>15 min - 25 min à 180 °C</td></tr></table>	Sustrato	Metales ferrosos Metales no ferrosos	Preparación de la superficie	Metales ferrosos: Fosfatización or nanocerámico Metales no ferrosos: Cromatización o nanocerámico	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	100 µm - 120 µm	Condiciones para el curado	10 min à 200 °C (temperatura del metal).	Ventana de curado	15 min - 25 min à 180 °C						
Sustrato	Metales ferrosos Metales no ferrosos																		
Preparación de la superficie	Metales ferrosos: Fosfatización or nanocerámico Metales no ferrosos: Cromatización o nanocerámico																		
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	100 µm - 120 µm																		
Condiciones para el curado	10 min à 200 °C (temperatura del metal).																		
Ventana de curado	15 min - 25 min à 180 °C																		



12 min - 20 min a 190 °C
10 min - 18 min a 200 °C
8 min - 15 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 60°	Conforme estándar
	Impacto	Minimo 40 kg.cm (ASTM D2794)
	Flexibilidad (mandril cónico)	Máximo 5 mm (ASTM D790)

CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA		
	Ensayo	Especificación/Norma
	Humedad	Mínimo 2000h (ASTM D2247)
	Niebla salina	Mínimo 1200h (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.
-------------	--