



## POLITHERM 46 R PE - NEGRO BRONCE 77766 MA

**CÓDIGO:** 18825286

**DESCRIPCIÓN / USO:** Recubrimiento de piezas metálicas para uso externo.

**AVISO IMPORTANTE:** Resistencia: Pinturas metálicas son sensibles a los riesgos y presentan desgaste variable dependiendo de la situación de uso de las piezas. El aspecto metálico puede sufrir algunos cambios en situaciones como el manejo intenso, contacto con productos químicos (incluyendo algunos productos de la limpieza), fricción entre piezas o con objetos más abrasivos.

**Protección:** Para proteger la película contra este desgaste recomendamos la aplicación de una capa uniforme de barniz poliéster brillante. Cabe señalar que este procedimiento reduce el efecto metálico en un grado variable, dependiendo del nivel de metalización de la pintura. Para acabados no brillantes se recomienda testar de antemano el uso de barnices con brillo menor. La aplicación del barniz debe ser hecha después de la media cura de la pintura metálica.

**Aplicación:** Pinturas metálicas en polvo deben seguir estrictos controles en el proceso de aplicación para reducir las variaciones en el tono de color. Tales variaciones se producen cuando hay una variación de la tensión de la pistola, del espesor de capa aplicada, del flujo de aire, del método de aplicación y también de la forma y tipo de sustrato. Se debe también evitar el repintado, lo uso de polvo recuperado y la presencia de partes de masa diferentes en un mismo horno. Las condiciones de horno (tiempo, temperatura, distribución de las partes) también pueden causar diferencias en el efecto metálico.

En resumen, cada aplicador debe encontrar los mejores parámetros para un resultado más homogéneo.

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO:

<b>Resina:</b>	Poliéster
<b>Peso específico:</b>	1,41 ± 0,10 g/cm <sup>3</sup>
<b>Estabilidad:</b>	12 meses (Máx 30°C)
<b>Información Adicional:</b>	Exento de metales pesados y demás sustancias previstas en la Directiva 2015/863 UE de 31/03/2015 (RoHS).

### CARACTERÍSTICAS DE LA APLICACIÓN:

<b>Substrato:</b>	Metales ferrosos y no ferrosos
<b>Preparación de la superficie:</b>	Metales ferrosos: fosfatización Metales no ferrosos: cromatización o fosfatización*
<b>Condiciones del curado</b>	10 minutos a 200°C
<b>Espesor/Capa</b>	60 - 80 µm
<b>Método de aplicación</b>	Pistola electrostática

**NOTA:** Consulte las recomendaciones de aplicación al comienzo de este boletín.

### CARACTERÍSTICAS DE LA RESISTENCIA QUÍMICA \*\*\*

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICADO
ADHERÊNCIA	ASTM D 3359	Máximo GR0
BRILLO	ASTM D 523	Conforme estándar
IMPACTO	ASTM 2794	Mínimo 50 kg.cm
FLEXIBILIDAD (m.cónico)	ASTM D 790 / ISO 178	Máximo 3 mm

### CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA

<b>Niebla Salina:</b>	Mínimo 500 h (ASTM B117 – 03)
<b>Humedad:</b>	Mínimo 1000 h (35°C)

\* En caso de fosfatización de metales no ferrosos, consultar nuestro Departamento Técnico.

\*\* Temperatura del metal.

\*\*\* Los ensayos fueron hechos sobre chapa de acero común desengrasado en las condiciones de cura y capa específicas para el producto. Los valores pueden cambiar de acuerdo con el sustrato utilizado. En los ensayos de resistencia química el sustrato utilizado fue chapa de acero con fosfato tricatónico.

**IMPORTANTE:** En la imposibilidad de usar el producto de acuerdo con las orientaciones arriba, solicitamos contactar nuestro Departamento Técnico.

**ALMACENAMIENTO:** En locales frescos, secos y cubiertos

