

POLITHERM 28 TF R EN NEGRO 71020 UM

CÓDIGO: 10005681

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Pintura en polvo poliéster exenta de TGIC, con buena adherencia, flexibilidad y resistencia química. Tiene alta resistencia física y buena resistencia al intemperismo.

USO RECOMENDADO

Recubrimiento de piezas metálicas para fines industriales en ambientes externos. Indicado para piezas de mayor espesor o para ciclos de cura reducidos.

PROPIEDADES

El estándar de arruga es sensible a las variaciones de temperatura y a la limpieza del sustrato. Se recomienda el curado en un horno previamente calentado a la temperatura de curado 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

Resina	Poliéster
Brillo	Ultra mate
Acabado	Arrugado
Densidad ($\pm 0,10$)	1,53 g/cm ³
Rendimiento teorico	8,17 m ² /kg en la espesura media de 80 μ m
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

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	70 μ m - 90 μ m
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
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
--------	----------------------



Adherencia	Máximo GR1 (ASTM D3359)
Brillo 60°	Aproximado al estándar

CARACTERÍSTICAS DE RESISTENCIA QUÍMICA

Ensayo	Especificación/Norma
Humedad	Mínimo 1500h (ASTM D2247)
Niebla salina	Mínimo 700h (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.