

POLITHERM 24 W-ZN R LI GRIS RIC ZINC 18260 SM

CÓDIGO: 10005667

DESCRIPCIÓN PRODUCTO: Pintura en polvo epoxi anticorrosiva indicada para recubrimiento de piezas metálicas.

USOS: Se destina al recubrimiento de piezas metálicas para situaciones donde no es posible practicar la fosfatación convencional y se necesita buena protección anticorrosiva.

Puede ser usado como recubrimiento final o como base de un sistema con acabado epoxi, híbrido o poliéster. En el sistema monocapa es natural ocurrir a lo largo del tiempo alteración de color proveniente de sustancias formadas por la actuación protectora de la película.

Debido a su alta concentración de zinc no se recomienda el uso de esta pintura en ambientes altamente ácidos o alcalinos.

PROCESO DE APLICACIÓN: Es muy importante una lectura atenta de las recomendaciones abajo para se obtener el desempeño ideal del producto.

Sustrato: Acero carbono.
Bordes agudos reducen mucho el espesor de pintura aplicado, por eso se recomienda un buen acabado de las piezas.

Pretratamiento: Para mejor desempeño el sustrato debe ser desengrasado con solvente o granallado (Sa 2½). La pintura puede también ser aplicada sobre superficies que no pueden ser granalladas se debiendo garantizar entonces una buena fosfatación del sustrato a través de fosfato de zinc o tricrónico.

Aplicación: Es hecha por pistola electrostática convencional. El producto no es adecuado para aplicación por sistema tribo.
Se recomienda espesores de 50 a 70µm en chapa fosfatizada o alrededor de 80-100µm en chapas granalladas.
Durante el uso se recomienda usar el máximo de 20% de polvo recuperado y limpiar la punta de la pistola a cada 30 minutos.

Cura: La cura debe ser hecha en horno de convección con distribución uniforme de calor alternativamente equipada con calentadores (lámparas) de infrarrojo.
Nota: Considerar las temperaturas abajo indicadas siempre en la superficie del metal.

1. Sistema monocapa: Cuando el 10005667 es utilizado aisladamente, se deber hacer la cura completa de 10 minutos a 200°C. En casos con diferentes temperaturas se puede curar completamente en las siguientes condiciones (ventana de cura): 15´ a 150°C, 12´a 160°C, 10´ a 170°C, 9´a 180°C, 7´a 190°C, 5´a 200°C, 4´ a 210°C o 2,5´a 220°C.

2. Sistema primer + acabado: Para se obtener la Adherencia adecuada entre capas se recomienda la pre-cura del primer rico en zinc, o sea, máximo 5 minutos a 200°C. La pre-cura puede ser hecha en tiempos y temperaturas diferentes, pero nunca abajo de 130°C o arriba de los 220°C. Valores diferentes comprometen la Adherencia de la pintura de acabado.
No se recomienda el uso del primer en piezas compuestas por partes de masas diferentes. El conjunto tiempo/temperatura necesaria para se obtener la pre-cura de las partes con mayor masa metálica ocurre el sobre horneado en las partes más delgadas ocasionando problemas de Adherencia.
Se debe evitar el manoseo de las piezas antes de la aplicación de la pintura de acabado. Si este procedimiento for necesario debe ser hecho con guantes que no salten fibras.
La aplicación de la pintura de acabado debe ocurrir en el máximo hasta 12 horas después de la pre-cura del primer. El período ideal de aplicación es de no máximo 4 horas después del primer. Para aplicaciones después de 4 horas las piezas deben ser calentadas por 10 minutos a 120 - 150°C, seguidas de enfriamiento.
Para se obtener el mejor desempeño del sistema la pintura de acabado debe ser curada conforme especificaciones constantes do su propio boletín técnico.

Reparos en el revestimiento: Cualquier defecto en la superficie del sistema primer+acabado debe ser corregida en el plazo más corto posible.

Después del desengrase con solvente la área debe ser lijada hasta el sustrato y limpiada. En seguida se debe aplicar el primer epoxi líquido bicomponente rico en zinc seguido de la pintura líquida de acabado con desempeño similar al acabado en polvo.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO:

| | |
|-----------------------------------|--|
| Sistema de resinas: | Epoxi |
| Apariencia: | Polvo gris (no disponible en otros colores) |
| Peso específico: | 3,50 ± 0,10 g/cm ³ |
| Estabilidad de Almacenaje: | 6 meses (máx. 30°C) |
| Información adicional: | Exento de metales pesados y demás sustancias previstas en la Directiva 2015/863 UE de 31/03/2015 (RoHS). |

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO:

Los testes fueron hechos en las siguientes condiciones:
 Espesor 50 – 70 µm
 Ciclo de cura 10 minutos a 200°C
 Para los testes mecánicos fueron utilizados placas de acero desengrasadas. Para los testes de resistencia química se utilizó placas de acero granalladas (Sa 2½) se aplicando el sistema completo (primer + acabamiento poliéster) y seguido las condiciones de aplicación y cura de las dos pinturas.

TESTES MECÁNICOS:

| ENSAYO | NORMA | ESPECIFICADO |
|-----------------------|-------------|------------------------------------|
| ADHERENCIA | ASTM D 3359 | : GR0 |
| ASPECTO | --- | : Semi mate con cáscara de naranja |
| EMBUTIDO ERICHSEN | DIN 53 156 | : Mínimo 4,0 mm |
| IMPACTO | ASTM D 2794 | : Mínimo 40 Kg.cm |
| FLEXIBILIDAD (cónico) | ASTM D 1737 | : Máximo 5 mm |

RESISTENCIA QUÍMICA:

| ENSAYO | NORMA | ESPECIFICADO |
|---------------|--------------|-----------------|
| NIEBLA SALINA | ASTM B117-03 | : Mínimo 4000 h |
| HUMEDAD | ASTM D 1735 | : Mínimo 4000 h |

NOTAS:

- En el sistema primer + acabamiento, el mayor espesor de capa naturalmente produce una película menos flexible, siendo esta característica observada por la presencia de fisuras cuando la pintura es sometida a una prueba de impacto o plegado. Este hecho, sin embargo, no representa pérdida de calidad del revestimiento.
 - En pruebas realizadas en laboratorio, se obtuvieron buenos resultados de resistencia a la niebla salina en hasta 4000 horas de exposición, con el inicio de corrosión roja en el corte, pero sin propagación. En el terreno, la eficiencia de la protección dependerá del cuidado que se tenga en la aplicación del sistema. En las zonas de la pieza donde el sustrato está expuesto debido a cortes u otros daños, puede desarrollarse corrosión roja que no se extiende al resto de la pieza.

PRECAUCIÓN EN EL MANOSEO:

Consulte orientaciones en la Ficha de Informaciones de Seguridad de Productos Químicos –FDS.

NOTAS:

No se pretende que las informaciones fornecidas en este boletín sean completas, siendo que el propio usuario asumirá el riesgo caso utilizar los productos para determinado propósito de forma diferente de las especificaciones recomendadas en este boletín, sin primero obtener de WEG una confirmación por escrito sobre la adecuación del producto para el propósito pretendido.

- Aun que nosotros nos empeñemos para asegurar de que todas las recomendaciones que damos sobre el producto (si en este boletín o en otra forma) sean verdaderas, nosotros no tenemos como controlar la cualidad o la condición del sustrato, o todos los otros factores que afectan el uso y la aplicación del producto.
- Entonces, a menos que concordemos por escrito sobre cualquier condición divergente de las nuestras recomendaciones, no aceptaremos cualquier responsabilidad que pueda surgir relativamente al desempeño del producto.
- Las informaciones contadas están sujetas a modificaciones sin previo aviso, de acuerdo con nuestra experiencia y política de continuo desarrollo de productos.