

POLITHERM 50 R LI CINZA PRIMER JANTES 10315 FO

CÓDIGO: 13634708

DESCRIÇÃO / USO: Recobrimento de peças metálicas para uso interno. Indicada como primer de jantes (rodas), desde que testada previamente nas condições de processo/acabamentos utilizados pelo cliente.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO ELABORADO:

Resina:	Epóxi / Poliéster
Peso específico:	1,44 ± 0,10 g/cm ³
Estabilidade:	12 meses (máx. 30°C)
Informação Adicional:	Isento de metais pesados cfme. Diretiva Rohs 2002/95/CE de 27/01/2003

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO:

Substrato:	Metais Ferrosos e Não Ferrosos
Preparação da superfície:	Metais Ferrosos: Fosfatização Metais Não Ferrosos: Cromat. ou Fosfat.*
Condições de cura:	10 Minutos a 200 °C**
Condições de cura (primer):	Conf. janela de processabilidade (temperatura do metal)***
Camada:	110 – 130 µm
Método de aplicação:	Pistola Eletrostática

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO APLICADO:

ENSAIO	NORMA	ESPECIFICADO
ADERÊNCIA	WPS-3905	: GR0
BRILHO	WPS-3854	: 16 ± 3 UB
IMPACTO	WPS-4130	: Mínimo 40 kg X cm
FLEXIBILIDADE (m.cônico)	WPS-4856	: Máximo 3 mm

CARACTERÍSTICAS DE RESISTÊNCIA QUÍMICA ****

Salt spray:	: Mínimo 500 h (ASTM B117 – 73)
Camada úmida:	: Mínimo 1000 h (35°C)

* No caso de fosfatização de Metais Não Ferrosos, consultar a nossa Assistência Técnica.

** **Sistema monocamada:** Cura completa da tinta conforme ciclo indicado.

*** **Sistema primer com acabamento:** A condição de cura como primer, pode ser feita em tempos e temperaturas diferentes com base na janela de processabilidade, a qual deve ser elaborada em parceria com o cliente, pois pode variar de acordo com o processo/retrabalhos. Temperaturas muito baixas de cura do primer podem comprometer a resistência química da peça aplicada, principalmente quando o acabamento é tinta líquida (baixa temperatura de cura).

Também não se deve ultrapassar o período de 48 horas para aplicar o acabamento, sob o risco de comprometer a adesão entre camadas. Não se recomenda a cura simultânea de peças de massas diferentes. O conjunto tempo/temperatura necessário para se obter a cura das peças com maior massa metálica acarreta sobreforneio nas peças mais finas podendo ocasionar problemas de adesão. Deve-se evitar o manuseio das peças. Se este procedimento for necessário deve ser feito com luvas que não soltem fibras.

**** Os testes foram realizados sobre chapa de aço comum desengraxado nas condições de cura e camada específicas para o produto. Os valores podem variar de acordo com o substrato utilizado. Nos testes de resistência química o substrato utilizado foi chapa de aço tratada com fosfato tricrômico.

IMPORTANTE: Na impossibilidade de usar o produto de acordo com as orientações acima, solicitamos contatar nosso Departamento Técnico.

ESTOCAGEM: Em locais frescos, secos e cobertos.

CÓPIA PARA INFORMAÇÃO

WEG TINTAS LTDA - CNPJ 12.006.058/0001-21

Matriz: Rodovia BR 280, Km 50 - Fone: (+55) (47) 3276-4000 - Fax: (+55) (47) 3276-5500 - CEP 89270-000 - Guaramirim – SC

Filial: PAUMAR S.A. INDÚSTRIA E COMÉRCIO – CNPJ 60.621.141/0001-53

Rua Dr. Ulysses Guimarães, 918 - Fone: +55 (11) 4547-6100 – CEP 09372-050 - Mauá – SP

EMERGÊNCIA: (+55) 0800 720 8000 - E-mail: tintas@weg.net - www.weg.net

Página 1 de 1