



## POLITHERM 24 W-ZN R LI CINZA RICO ZINCO 15204 SM

**Código:** 18876158

**Descrição do produto:** Tinta em pó epóxi anticorrosiva indicada para revestimento de peças metálicas

**Usos:** Destina-se ao revestimento de peças metálicas para as situações onde não é possível praticar a fosfatização convencional e se necessita de boa proteção anticorrosiva. Pode ser usado isoladamente como acabamento ou como base de um sistema com acabamento epóxi, híbrido ou poliéster. No sistema monocamada é natural ocorrer ao longo do tempo alteração de cor proveniente de substâncias formadas pela atuação protetiva da película. Devido à alta concentração de zinco em sua fórmula o produto não é recomendado para uso em ambientes altamente ácidos ou alcalinos.

**Processo de aplicação:** É de extrema importância a leitura atenta das recomendações abaixo para se obter o desempenho ideal do produto.

**Substrato:** Aço carbono.  
Rebarbas ou cantos agudos (cantos vivos) reduzem substancialmente a camada aplicada, por isso recomenda-se um bom acabamento das peças.

**Pré tratamento:** Para o melhor desempenho o substrato deve ser desengraxado com solvente e então jateado (Sa 2½).

A tinta pode também ser aplicada sobre superfícies que não podem ser jateadas devendo-se garantir então uma boa fosfatização do substrato, através de fosfato de zinco ou tricatiônico.

**Aplicação:** É feita por pistola eletrostática convencional. O produto não é adequado para aplicação por sistema tribo.

Deve ser aplicada em camada de 50 a 70µm porém camadas diferentes podem ser necessárias para que o perfil de rugosidade se situe entre 1/3 e 1/4 da espessura da tinta rica em zinco. Durante o uso recomenda-se usar no máximo 20% de pó recuperado e limpar o bico da pistola a cada 30 minutos.

**Cura:** A cura deve ser feita em estufa de convecção com distribuição uniforme de calor opcionalmente equipada com aquecedores de infravermelho.

Nota: Considerar as temperaturas abaixo indicadas sempre na superfície do metal.

**1. Sistema monocamada:** Quando o 18876158 for utilizado isoladamente, deve-se fazer a cura completa de 10 minutos a 200°C.

**2. Sistema fundo + acabamento** Para se obter a adesão adequada entre camadas recomenda-se a pré cura do primer rico em zinco, ou seja, no máximo 5 minutos a 200°C. A pré-cura pode ser feita em tempos e temperaturas diferentes, mas nunca abaixo de 160°C ou acima de 200°C. Valores divergentes comprometem a adesão do acabamento.

Não se recomenda o uso do primer em peças compostas por partes de massas diferentes. O conjunto tempo/temperatura necessário para se obter a pré-cura das partes com maior massa metálica acarreta sobreaquecimento nas partes mais finas ocasionando problemas de adesão.

Deve-se evitar o manuseio das peças antes da aplicação do acabamento. Se este procedimento for necessário deve ser feito com luvas que não soltem fibras.

A aplicação do acabamento deve ocorrer no máximo em até 12 horas após a pré-cura do primer. O período ideal de aplicação é de no máximo 4 horas após o primer. Para aplicações após 4 horas as peças devem ser aquecidas por 10 minutos a 120 - 150°C, seguidas de resfriamento.

Para se obter o melhor desempenho do sistema a tinta de acabamento deve ser curada conforme especificações constantes do seu próprio boletim técnico.

Importante:

**Reparos no revestimento:** Qualquer avaria na superfície do sistema fundo+acabamento deve ser corrigida no prazo mais curto possível.

Após o desengraxe com solvente a área deve ser lixada até o substrato e novamente limpa. Em seguida deve-se aplicar primer epóxi líquido bicomponente rico em zinco seguido da tinta líquida de acabamento com desempenho similar ao acabamento em pó.

COPIA PARA INFORMACIÓN

Revision:

0

Fecha:

15/09/2025


**Características do produto elaborado:**

|                              |   |
|------------------------------|---|
| <b>Sistemas de resinas:</b>  | Epóxi   |
| <b>Aparência:</b>            | Pó cinza (não disponível em outras cores)   |
| <b>Peso específico:</b>      | 3,5 ± 0,10 g/cm <sup>3</sup>  |
| <b>Estabilidade:</b>         | 6 meses (máx. 30°C)   |
| <b>Informação Adicional:</b> | Isento de metais pesados e demais substâncias previstas na Diretiva 2015/863 UE de 31/03/2015 (RoHS). |

**Características do produto aplicado:**

Os testes foram realizados e nas seguintes condições:

Camada 50 – 70 µm

Ciclo de cura 10 minutos a 200°C

Para os testes mecânicos foram utilizados painéis de aço previamente desengraxados. Para os testes de resistência química utilizou-se painéis de aço jateados (Sa 2½) aplicando-se o sistema completo (fundo+ acabamento poliéster) e obedecendo-se as condições de aplicação e cura das duas tintas.

**Pruebas mecánicas:**

| Ensaio                  | Norma       | Especificado                        |
|-------------------------|-------------|-------------------------------------|
| Adherência              | ASTM D 3359 | GRO                                 |
| Aspecto                 | -           | Filme semi fosco levemente granular |
| Embutido Erichsen       | DIN 53 156  | Mínimo 4,0 mm                       |
| Impacto                 | ASTM D 2794 | Mínimo 40 Kg.cm                     |
| Flexibilidad (m.cônico) | ASTM D 1737 | Máximo 5 mm                         |

**Resistência química:**

| Ensaio       | Norma         | Especificado   |
|--------------|---------------|----------------|
| Salt spray   | ASTM B 117-03 | Mínimo 2,000 h |
| Camara úmida | ASTM D 1735   | Mínimo 1,000 h |

**Notas:**

\*No sistema fundo + acabamento, a maior espessura de camada naturalmente produz um filme menos flexível, sendo esta característica observada pela presença de fissuras quando a tinta é submetida a um teste de impacto ou dobramento. Este fato, no entanto, não caracteriza perda de desempenho do revestimento.

- Nos testes conduzidos em laboratório obteve-se bons resultados de resistência ao Salt Spray em até 3000 horas de exposição havendo início de corrosão vermelha no corte mas sem propagação. Em campo, a eficiência da proteção dependerá dos cuidados tomados na aplicação do sistema. Nas áreas da peça em que o substrato fique exposto devido a cortes ou outro tipo de dano, pode surgir corrosão vermelha que não se estenderá ao restante da peça.

**Precaución en el manejo:**

Vide orientações na Ficha de Informações de Segurança de Produtos Químicos –FISPQ

**Notas:**

Não se pretende que as informações fornecidas neste boletim sejam completas, sendo que o próprio usuário assumirá o risco caso utilizar os produtos para determinado propósito de forma diferente das especificações recomendadas neste boletim, sem primeiro obter da WEG uma confirmação por escrito sobre a adequação do produto para o propósito pretendido.

- Ainda que nós nos empenhemos para assegurar de que todas as recomendações que damos sobre o produto (se neste boletim ou em outra forma) sejam verdadeiras, nós não temos como controlar a qualidade ou a condição do substrato, ou todos os outros fatores que afetam o uso e a aplicação do produto.
- Então, a menos que concordemos por escrito sobre qualquer condição divergente das nossas recomendações, não aceitaremos qualquer responsabilidade que possa surgir relativamente ao desempenho do produto.
- As informações contidas estão sujeitas a modificações sem prévio aviso, baseando-se na nossa experiência e política de contínuo desenvolvimento de produtos.

COPIA PARA INFORMACIÓN