

## POLITHERM 20 R ME SALMÃO 81251 SB

**CÓDIGO:** 13894904

**DESCRIÇÃO / USO:** Recobrimento de peças metálicas para uso interno.

### AVISO IMPORTANTE:

**Resistência:** Tintas metalizadas são sensíveis a riscos e apresentam desgaste variável dependendo da situação de uso das peças. O aspecto metalizado pode sofrer alteração em situações como manuseio intenso, contato com produtos químicos (incluindo alguns produtos de limpeza), atrito entre peças ou com objetos abrasivos.

**Proteção:** Para proteger a película contra este desgaste recomendamos a aplicação de uma camada uniforme de verniz poliéster em pó brilhante. Deve-se notar que este procedimento diminui o efeito metálico em grau variável, dependendo do nível de metalização da tinta. Para acabamentos não brilhantes recomenda-se testar previamente o uso de vernizes com brilho menor. A aplicação do verniz deve ser feita após a cura parcial da tinta metalizada

**Aplicação:** Tintas em pó metalizadas devem seguir controles rigorosos no processo de aplicação a fim de reduzir variações de tonalidade. Isto ocorre quando há variação de tensão da pistola, da camada aplicada, da vazão do ar, da forma de aplicação, além do formato da peça e do tipo de substrato. Deve-se também evitar a repintura, o uso de tinta recuperada e a presença de peças de massa diferentes em um mesmo forno. As condições de forno (tempo/temperatura/distribuição de peças) também podem provocar diferenças no efeito metalizado.

Em resumo cada aplicador deve encontrar os melhores parâmetros para um resultado mais homogêneo.

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO ELABORADO:

<b>Resina:</b>	Epóxi / poliéster
<b>Peso específico:</b>	1,60 ± 0,10 g/cm <sup>3</sup>
<b>Estabilidade:</b>	12 meses (máx. 30°C)
<b>Informação Adicional:</b>	Isento de metais pesados cfme. Diretiva Rohs 2002/95/CE de 27/01/2003

### CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO:

<b>Substrato:</b>	Metais ferrosos e não ferrosos
<b>Preparação da superfície:</b>	Metais ferrosos: Fosfatização Metais não ferrosos: Cromat. ou fosfat.*
<b>Condições de cura:</b>	10 Minutos a 200 °C**
<b>Camada:</b>	50-70 µm
<b>Método de aplicação:</b>	Pistola eletrostática

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO APLICADO:

ENSAIO	NORMA	ESPECIFICADO
ADERÊNCIA	WPS-3905	GR0
BRILHO	WPS-3854	Conforme padrão
IMPACTO	WPS-4130	Mínimo 50 kg X cm
FLEXIBILIDADE (m.cônico)	WPS-4856	Máximo 3 mm

### CARACTERÍSTICAS DE RESISTÊNCIA QUÍMICA \*\*\*

<b>Salt spray:</b>	Mínimo 500 h (ASTM B117 – 03)
<b>Câmara úmida:</b>	Mínimo 1000 h (35°C)

\* No caso de fosfatização de metais não ferrosos, consultar a nossa assistência técnica.

\*\* Temperatura do metal.

\*\*\* 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. É natural a perda parcial ou total do efeito metálico nestes testes.

**IMPORTANTE:** Na impossibilidade de usar o produto de acordo com as orientações acima, solicitamos contatar nossa área técnica.

**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](mailto:tintas@weg.net) - [www.weg.net](http://www.weg.net)

Página 1 de 1