

## POLITHERM 24 W-ZN R LI GRIS 18261 SM

**CÓDIGO:** 15713886

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

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

Puede ser usado como recubrimiento final o como base de un sistema con acabado epóxi, 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.

**Substrato:** En general pueden ser revestidos todos los metales que soportan las temperaturas necesarias de precalentamiento y cura. Bordes agudos reducen mucho el espesor de pintura aplicado, por eso se recomienda un buen acabado de las piezas.

**Pretratamiento:** Para mejor desempeño el substrato debe ser desengrasado con solvente o granillado (Sa 2½). La pintura puede también ser aplicada sobre superficies que no pueden ser granilladas se debiendo garantizar entonces una buena fosfatización del substrato a través de fosfato de zinc o tricatiónico.

**Aplicación:** Es hecha por pistola electrostática convencional. El producto no es adecuado para aplicación por sistema tribo. Debe ser aplicado con espesores de 50 a 70 µm sin embargo espesores diferentes pueden ser necesarios para que el perfil de rugosidad se sitúe entre 1/3 y 1/4 del espesor de la pintura rica en zinc. 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 15713886 es utilizado aisladamente, se deber hacer la cura completa de 5 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 adhesión adecuada entre capas se recomienda la pre-cura del primer rico en zinc, o sea, no 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 adhesión del acabado. No se recomienda el uso del primer en piezas compuestas por partes de masas diferentes. El conjunto tiempo/temperatura necesario para se obtener la pre-cura de las partes con mayor masa metálica ocurre el sobrehecho en las partes más delgadas ocasionando problemas de adhesión. Se debe evitar el manoseo de las piezas antes de la aplicación del acabado. Si este procedimiento for necesario debe ser hecho con guantes que no salten fibras. La aplicación del 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+acabamiento debe ser corregida en el plazo más corto posible. Después del desengrase con solvente la área debe ser lijada hasta el substrato y limpiada. En seguida se debe aplicar el primer epóxi líquido bicomponente rico en zinc seguido de la pintura líquida de acabado con desempeño similar al acabado en polvo.

**CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO:**

<b>Sistema de resinas:</b>	Epóxi
<b>Apariencia:</b>	Polvo gris (no disponible en otros colores)
<b>Peso específico:</b>	2,50 ± 0,10 g/cm <sup>3</sup>
<b>Estabilidad de Almacenaje:</b>	6 meses (máx. 30°C)
<b>Información adicional:</b>	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 60 – 80 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 granilladas (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
ADERENCIA	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 50 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 los testes hechos en laboratorio se llegaron a buenos resultados de resistencia al Salt Spray en hasta 3000 horas de exposición habiendo inicio de corrosión roja en el corte pero sin propagación. En la práctica, la eficiencia de protección dependerá de los cuidados tomados en la aplicación del sistema. En las áreas de la pieza en que el substrato quede expuesto debido los cortes o otro tipo de daño, puede surgir corrosión roja que no se avanzará por toda la pieza.  
 - 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.

**PRECAUCION EN EL MANOSEO:**

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

**NOTAS:**

No se pretende que las informaciones fornecidas en este boletín sean completas, sendo 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 substrato, 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.