

POLITHERM 55 HB R LI AZUL W RAL 5017 BR

CÓDIGO: 14584617

DESCRIPCIÓN / USO: Pintura Epoxi en polvo, de alta resistencia química y anticorrosiva. Revestimiento recomendado para aplicación de interno y externo de tuberías, partes de tanques o estructuras y equipos en general, principalmente en aplicaciones de superficies donde se requiere certificación para contacto con agua potable. Este producto cuenta con certificación para contacto con agua potable, cumpliendo con la normativa de Consolidación No. 5 anexo XX NSF/ANSI Standard 61:2016 (Drinking Water System Components). Homologado según la norma técnica SABESP NTS 036.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO ELABORADO:

Sistema Resina:	Epoxi
Peso específico:	1,33 ± 0,10 g/cm ³
Estabilidad:	12 meses
Espesor / Capa (µm):	100 – 120 µm*
Información adicional:	Exento de metales pesados y otras sustancias previstas en la Directiva 2015/863 UE de 31/03/2015 (RoHS). * Capa de aplicación para pruebas mecánicas y de color.

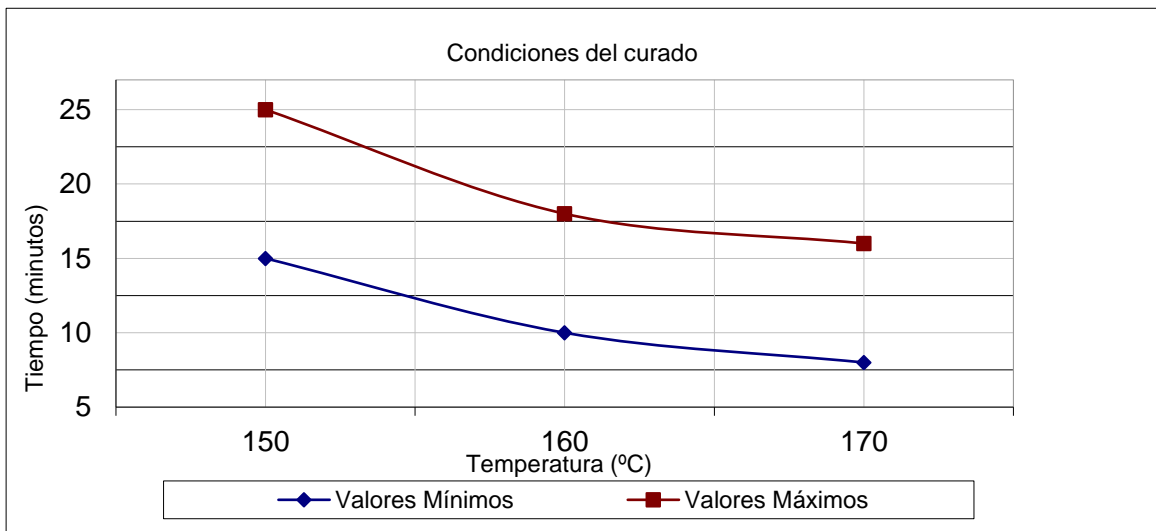
CARACTERÍSTICAS DE LA APLICACIÓN:

Sustrato:	Metales ferrosos y aluminio
Preparación de la superficie:	Metales ferrosos: fosfatización Aluminio: cromatización o fosfatización

Condiciones para el curado: Tiempo / temperatura 10 minutos a 160°C**.

**Contamos con un portafolio que ofrece diferentes ciclos de curado que se ajustan a los procesos productivos de las industrias que atendemos:

- **15 a 25 minutos a 150°C
- **10 a 18 minutos a 160°C
- **08 a 16 minutos a 170°C



NOTA:

Valores en °C en la temperatura estabilizada del metal.
La tabla no considera el tiempo gasto hasta la estabilización de temperatura en la pieza.
Los resultados son basados en pruebas hechas en horno eléctrico.
Los límites recomendados consideran resultados de cura y de estabilidad de color.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO APLICADO:

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICADO
SALT SPRAY:	ASTM B117 – 03	: Mínimo 2.160 h
ADHERENCIA	ASTM D 3359	: GR0
BRILLO	ASTM D 523	: Mínimo 80 UB
IMPACTO	ASTM 2794	: Mínimo 50 Kg.cm
FLEXIBILIDAD	ASTM D 790 / ISO 178	: Máximo 3 mm

CONDICIONES DE LAS PRUEBAS:

Los ensayos mecánicos, y químicos se han realizado sobre paneles de acero, con aplicación tipo corona, con un espesor medio de aplicación de 225-275 micras y polimerizado según temperatura recomendadas. Los resultados pueden variar si las condiciones de aplicación y/o curado son diferentes a las aquí especificadas.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

El desempeño de este producto está asociado al grado de preparación de la superficie. Diferentes tipos de tratamiento químico y/o mecánico son posibles para obtener excelente resistencia a la corrosión y óptimas propiedades mecánicas.

La superficie a ser aplicada debe estar libre de aceites, grasas, oxidación, manchas y cualquiera otra suciedad.

El tipo y grado de preparación de superficie deberá ser hecho, siempre tomando en consideración la finalidad o características finales esperadas para la aplicación.

NOTA:

La información contenida en esta ficha técnica se basa en la experiencia y el conocimiento adquirido en el campo por el equipo técnico de WEG PINTURAS. Las indicaciones en la presente ficha técnica tienen por objetivo aconsejarle. La misma refleja los resultados obtenidos en ensayos reales controlados, pero la puesta en marcha y mejor aprovechamiento de nuestros productos queda como responsabilidad del aplicador.

IMPORTANTE:

- Cualquier necesidad o utilización diferente de las indicadas aquí en esta hoja, póngase en contacto con nuestro equipo Técnico.
- Recubrimientos epoxis expuestos directamente a la intemperie, tienden a cambiar el brillo y el color.

ALMACENAMIENTO: En lugares frescos, secos y cubiertos, a una temperatura no superior a 25°C.

OTRAS APLICACIONES:

Para tuberías y válvulas, se recomienda granallado abrasivo, SA 2 ½ de acuerdo con la norma ISO 8501, con un perfil de rugosidad entre 40 y 60 µm. Después de hecho el tratamiento se recomienda aplicar el recubrimiento con mayor brevedad posible para evitar nueva deposición de suciedad y formación de oxidaciones (*flash rust*) en el sustrato.

Aplicaciones a través de lecho fluidizado, es posible lograr fácilmente capas entre 250 y 450 µm, pero, es importante aclarar que no indicamos la realización de ensayos físicos o mecánicos en superficies que presentan espesores superiores a 450.

Parámetros de tiempo y temperatura pueden cambiar de acuerdo con el método de aplicación. Para aplicaciones por lecho fluidizado, el proceso debe repetirse hasta lograr el espesor deseado, siendo, calentar la pieza a una temperatura de 230°C, aplicar la pintura por inmersión o pistola electrostática y enfriar naturalmente después de la aplicación. Para piezas con menor masa, y que pierden temperatura rápidamente, puede ser necesario un paso más en el horno para un curado completo.