

POLIESTER – EPOXI (HIBRIDO)



❑ **DESCRIPCION**

Formulado a base de resinas Poliéster y Epoxi, que le confieren una elevada resistencia al rayado superficial, excelente dureza y buena resistencia al sobrehecho, manteniendo brillo y color originales.

Posee elevada adherencia sobre superficies metálicas y no metálicas termorresistentes.

Su película brinda una excelente terminación protectora y decorativa en una amplia gama de colores y acabados (lisos, martillados, texturados, brillantes, semimates, etc.)

❑ **USOS**

Se recomienda su uso para todo tipo de objeto de uso interior, tales como: lavarropas, lavavajillas y secarropas, (por su excelente resistencia a los jabones y/o detergentes), electrodomesticos en general, herramientas, autopartes, estanterías, herrajes, caños y tuberías, muebles de cocina, ventiladores, artículos de alambre en general, escaleras metálicas, sillas, expositores, juguetes, bandejas portacables, artículos de iluminación, medidores para gas, agua, electricidad, vidrio, cerámica, etc..

❑ **RECOMENDACIONES**

NO SE RECOMIENDA para ser aplicado sobre piezas expuestas a la intemperie o a la acción de rayos ultravioletas, pues por dicha exposición en forma prolongada sufre entizado/pérdida de brillo.

NO REALIZAR ciclos de curado o temperaturas superiores a 200°C..

LAS SUPERFICIES A PINTAR deben estar perfectamente desengrasadas, libre de polvo, aceite y suciedad.

❑ **APLICACIÓN**

Puede aplicarse con pistola electrostática, manual o automática, empleando una tensión de 60-80 Kv.

❑ **CURVA DE CURADO**

Ciclo de horneado recomendado:

15 min. a 180°C

10 min. a 200°C

Nota: el tiempo se deberá contar a partir de que el objeto llegue a la temperatura seleccionada, dependiendo del tamaño y tipo de pieza.

❑ **PRETRATAMIENTO DE LA SUPERFICIE.**

En superficies metálicas se recomienda la utilización de tratamientos químicos tales como Fosfatizado de Hierro, Zinc y/o Cromatizado.

En superficies no metálicas se recomienda, según los casos que lo requieran, dar mordiente por medio de agentes químicos y/o mecánicos.

❑ **CARACTERISTICAS TÉCNICAS DEL ESMALTE.**

Sólido: 100 %

Rendimiento:

8 m²/Kg. en espesores de 70-80 micrones.

10 m²/Kg. en espesores de 50-60 micrones.

NOTA: dichos valores son estimativos dependiendo de la forma del elemento a pintar.

Determinación del tamaño partícula:

#80- 0 %

#140- 0,2%

#200- 4 %

#325- 70 %

Peso específico: 1,2/1,8 g/cm³ (según tipo y color)

Gel Time: 120-140 seg. a 180°C.

□ **PROPIEDADES FISICAS DE LA PELICULA**

PROPIEDAD	NORMA	TEST	RESULTADO
Dureza	ASTM 3363-74	Lápiz	H-4H
Resistencia al impacto	ASTM D 2794/84	Gardner 80-160 lb/pulg2	Directo: superior a 80 lb/pulg2 Inverso: superior a 80 lb/pulg2
Flexibilidad	ASTM D 522-85	Mandril cónico 1/8"	Perfecta
Adherencia	ASTM D 3359-83	Erichsen 1 mm	100%
Brillo	ASTM D 523-85	Gardner 60°	25 a 98% según acabado
Embutido	DIN 53156	Slow penetration	9-11 mm
Abrasión	ASTM D 4060-84	Taber 1000 ciclos	25,4 mg

□ **PROPIEDADES QUIMICAS DE LA PELICULA**

PROPIEDAD	NORMA	TEST	RESULTADO
Niebla salina	ASTM B 117-85		300 hs. perfecto
Cámara de humedad	ASTM D 1735	100% humedad a 45°C	500 hs. perfecto
Resistencia al amarilleo		Fade-o-meter	500 hs. buena
Resistencia a la intemperie	ASTM G 23/81	Weather-o-meter	No se recomienda p/uso exterior
Resistencia a U.V.		Q.U.V.	No se recomienda p/exp. U.V.

□ **ESTABILIDAD DE ALMACENAJE**

Buena durante 6 meses, no sobrepasando temperaturas superiores a 35°C, en ambientes secos.

□ **PRECAUCIONES DE SEGURIDAD**

- Evite la inhalación de pintura en polvo.
- Proteja sus ojos.
- Evite la acumulación de pintura en polvo en rincones y/o bordes de ventanas próximas a vías de ventilación.
- Utilice un equipo adecuado de limpieza, con conexión a tierra, para cualquier tipo de corriente estática y riesgos de explosión.

La información de esta hoja técnica proviene de nuestra experiencia, la cual debido al perfeccionamiento de nuestros productos es susceptible de ser modificada sin previo aviso.