



ESMALTE POLIESTER - EPOXI (HÍBRIDO)

Formulado a base de resinas Poliéster y Epoxi, que le confieren una elevada resistencia al rayado superficial, excelente dureza y buena resistencia al sobrehorneo, 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 recomendados

Se recomienda su uso para todo tipo de objeto de uso interior, tales como: partes de lavarropas, lavavajillas y secarropas, (por su excelente resistencia a los jabones y/o detergentes), electrodomésticos en general, herramientas, autopartes, estanterías, herrajes, caños y tuberías, partes 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 que ayudarán también a obtener un material más conductivo para su posterior aplicación.

Características 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%

FABRICADO POR LAF SA · PINTURAS EN POLVO TERMOCONVERTIBLES

Ruta Prov. N° 14 Km. 1,5 · 2121 · Pérez, Santa Fe, Argentina. · Tel. +54 341 4951794/95 · info@celtalaf.com.ar
www.celtalaf.com.ar

#200- 4%
#325- 70%
Peso específico: 1,2/1,8 g/cm³ (según tipo y color)
Gel Time: 120-140 segundos a 180°C.

Propiedades físicas de la película

| PROPIEDAD | NORMA | TEST | RESULTADO |
|------------------------|----------------|-------------------------------------|--|
| Dureza | ASTM 3363-74 | Lápiz | H-4H |
| Resistencia al impacto | ASTM D 2794/84 | Gardner 80-160 lb/pulg ² | Directo: sup. a 80 lb/pulg ² Inverso: superior a 80 lb/pulg ² |
| 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 químicas de la película

| 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 para exterior |
| Resistencia U.V. | | Q.U.V. | No se recomienda para 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 contenida en esta hoja técnica proviene de nuestra experiencia, la cual debido al perfeccionamiento de nuestros productos es susceptible a ser modificada sin previo aviso.



FABRICADO POR LAF SA PINTURAS EN POLVO TERMOCONVERTIBLES

Ruta Prov. N° 14 Km. 1,5 • 2121 • Pérez, Santa Fe, Argentina. • Tel. +54 341 4951794/95 • info@cetalaf.com.ar
www.cetalaf.com.ar