

Polyarmor® G32

Generalidades

Es un recubrimiento de polvo termoplástico funcionalizado, con base de copolímeros de polietileno, que exhibe una excelente resistencia a los golpes y estabilidad bajo los rayos del sol. Polyarmor® G32 ha sido diseñado para ofrecer un índice de Derretimiento un poco mayor cuando la descarga de gases es cuestión de importancia, tales como en las aplicaciones sobre el acero galvanizado bañado en caliente.

La Preparación de la Superficie:

Pretratamiento Químico- Podrá utilizarse un recubrimiento de conversión fosfática tipo multietapas.

La Preparación Mecánica - (Norma SSPC de la SP6) 2 a 3 milésimas (50-75µm) perfil de anclaje, utilizando medios limpios y filosos para la limpieza a chorro.

NOTA La preparación correcta de las piezas antes de aplicar el recubrimiento de polvo es indispensable para un acabado de calidad. Esto incluye la limpieza, enjuague y la seguridad de que la superficie del substrato esté libre de todo contaminante.

El Procedimiento para Camas Fluidificadas

Para el baño en camas fluidificadas, precaliente las piezas hasta 400° F (205°C), ajustando el valor según el grosor de las piezas. Bañe las piezas en una cama fluidificada de POLYARMOR® G32 durante 4 a 6 segundos. Con cuidado, remueva el polvo excedente. Para un mejor acabado de la superficie, si es necesario, las piezas podrán ser recocidas posteriormente durante un tiempo corto.

La Deposición Electrostática

Polyarmor® G32 puede ser aplicado por deposición electrostática, sin o con precalentamiento. Cuando no se use el precalentamiento, el polvo debe ser aplicado para alcanzar un grosor de 8 – 10mils (203 - 254µm). El voltaje recomendado cuando se utilicen los equipos marca Corona es de 40 – 60 kv. Recocido posterior a 350 - 425°F (175 - 220°C) durante 5 a 10 minutos, dependiendo del grosor del metal o hasta que se alcance el flujo deseado. Para las piezas precalentadas, la temperatura del precalentamiento es de 400°F (205°C). Deposite Polyarmor® G32 con un grosor de 8 a 12milésimas (203 a 300µm), o mayor si así se desea. Para un mejor acabado de la superficie, si es necesario, las piezas podrán ser recocidas posteriormente durante un tiempo corto. Los tiempos y temperaturas en el horno dependerán de la configuración y el grosor de la pieza.

No se Necesita Tiempo de Curado

Los recubrimientos con polvo termoplástico solo tienen que ser calentados lo suficientemente para que fluya el recubrimiento, nada más. El sobrecalentamiento podrá causar la degradación o aquebradización del recubrimiento. El recubrimiento podrá ser puesto en servicio cuando se haya enfriado.

| Las Propiedades del Polvo | |
|------------------------------------|---|
| Cobertura (con eficiencia de 100%) | 25.65 pies ² por libra @ 8 milésimas (5.24 m ² por kg @ 203 µm) |
| El Tamaño de las Partículas | Disponible en grados para cama fluidificada y para aplicación a chorro |
| Contenido de VOCs | CERO |
| Grosor (Recomendado) | 8 a 10mils (203 – 254 µm) |
| Estabilidad en Almacenamiento. | Almacénese en un área seca, a temperaturas menores que 90 F (32°C). Mantenga el envase cerrado, con los forros sellados y alejados de la luz directa del sol y de toda humedad o contaminantes externos. Siempre siga procedimientos sanos en la fabricación. |

| Las Propiedades del Desempeño | | |
|--|-------------|---|
| Punto de Derretimiento | | 221°F (105°C) |
| Gravedad Específica | ASTM D 792 | 0.935g/cm ³ |
| Adhesión | ASTM D 4541 | >1,527 (10.7MPa) |
| Dureza Shore D | ASTM D 2240 | 55 |
| Resistencia a los Golpes | ASTM B 2794 | >384 plgs./libra (43 julios) |
| Resistencia a la Tensión | ASTM D 638 | 2207 (15.2MPa) |
| Elongación (%) | ASTM D 638 | 305% |
| Resistencia a la Humedad | ASTM D 2247 | No forma burbujas ni pierde brillo después de 1,000 horas. |
| Niebla Salina | ASTM B 117 | 2,000 hras. sin cambio significativo de color ni del brillo |
| Resistencia a la Luz Ultravioleta | ASTM G 53 | 2,000 hras. sin cambio significativo de color ni del brillo |
| Abrasión Taber | ASTM D 4060 | 61 mg de pérdida, con rueda CS 17 |
| Flexibilidad (Flexión con Mandrill Cónico) | ASTM D 522 | 1/8 in (3.2mm), sin grietas (>32%) |
| Brillo | ASTM D 523 | 60 – 80 (dependiendo del color seleccionado) |
| Índice de Derretimiento | ASTM D 1238 | 32 |

El Vendedor ofrece gratuitamente todo el asesoramiento técnico y recomendaciones. Son basados en datos técnicos que el Vendedor estima confiables, y han sido destinados para ser usados por personas con habilidades y conocimientos, por su propia cuenta y riesgo. El Vendedor no se responsabiliza ni total ni parcialmente por los resultados obtenidos, ni por daños sostenidos en su uso por el Comprador. Dichas recomendaciones, asesoramiento técnico o servicios no deben ser considerados como licencia para la operación bajo cualquier patente vigente ni se deben interpretar como violación de cualquier patente vigente.