



**SÉRIE TH02 – EPOXI POLIÉSTER LISO MATE**

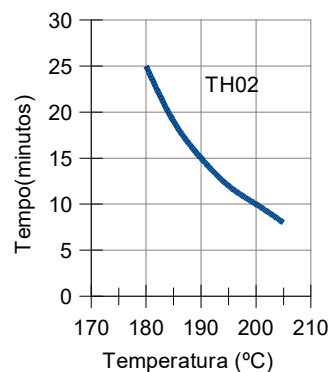
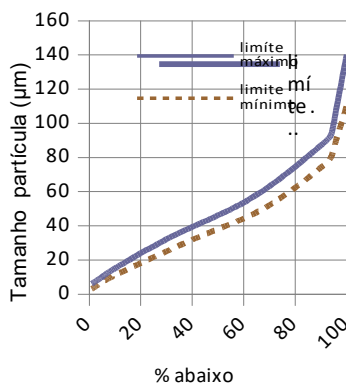
**DESCRIÇÃO** Tintas híbridas (epoxi-poliéster), com acabamento liso e mate, de boas resistências químicas e boas propriedades mecânicas, especialmente indicadas para interiores.

**CLASSIFICAÇÃO DA REACÇÃO AO FOGO** **B-s1,d0** EN13501-1:2007

**APLICAÇÃO** Por projecção à pistola electrostática em instalações manuais ou automáticas para sistemas Corona ou Tribo.

<b>Massa específica*</b>	teórica	1,20-1,80 g/cm <sup>3</sup>
<b>Brilho (60°)*</b>	EN ISO 2813	< 30 U.B.
<b>Testes Mecânicos</b>	<b>Condições</b>	
	<b>substracto</b>	Aço 0,8 mm
	<b>pré-tratamento</b>	desengorduramento
	<b>espessura película (ENISO2360)</b>	50-70 µm
	<b>ciclo de estufagem</b> (temperatura do objecto)	15 min a 190°C
	<b>Ensaio/ Resultados</b>	
Aderência	EN ISO 2409	GT0
Dureza Buchholz	EN ISO 2815	> 50
Mandril cilíndrico	EN ISO 1519	≤ 5 mm
Impacto directo/ inverso	EN ISO 6272	> 50 cm.kg
Embutido Erichsen	EN ISO 1520	>5,0 mm
<b>Índice de Fluidez*</b>	SAMES AS 100	140-170

**Distribuição Granulométrica e Ciclo de Estufagem**



\* A especificação da característica varia consoante a referência da tinta.

**Testes Envelhecimento acelerado**

QUV (A)		ASTM G154	200 h ( retenção de brilho > 50%; alteração de cor conforme critérios de aceitação da tabela Qualicoat)
Resistência ao Nevoeiro Salino neutro		ISO 9227	
<b>Categoria de corrosividade</b>	<b>Substracto</b>	<b>Preparação Superfície</b>	<b>Espessura de tinta (µm)</b>
<b>C2-240 h</b>	Aço	Fosfatação amorfa	80
<b>C3- 480 h</b>	Aço	Fosfatação cristalina	80
	Aço	Electrozincagem Galvanização	80

**ARMAZENAMENTO**

As embalagens devem ser devidamente fechadas e conservadas num local fresco e seco a temperaturas entre 10 e 25 °C.

**PRAZO DE UTILIZAÇÃO E GARANTIA**

Cumprindo devidamente todas as condições de armazenamento a garantia da tinta é no mínimo um ano após a data de entrega da mesma.

A conformidade dos nossos produtos é assegurada pelas especificações presentes nas fichas técnicas.

Estas informações são dadas de boa-fé e constituem o nosso melhor conhecimento sustentado em técnicas específicas e bem determinadas.

Dadas as inúmeras condicionantes que intervêm no processo industrial, nomeadamente a condição ou estado do substracto assim como outros factores que estão fora do nosso controlo, é sempre da responsabilidade do cliente a avaliação da aplicabilidade e finalidade do produto tendo em conta os meios que dispõe para o seu uso.

Em caso de ocorrência de não conformidades durante a utilização do produto é da responsabilidade do cliente interromper de imediato a pintura e informar os nossos serviços técnicos.