



**SÉRIE TP12- POLIÉSTER LISO MATE**

Licença Qualicoat classe 1 P-2221

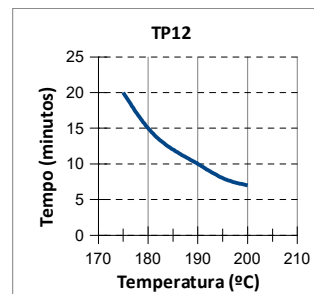
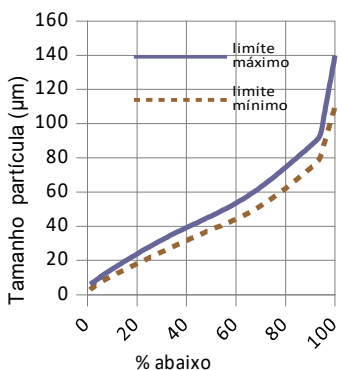
**DESCRIÇÃO** Tintas poliéster, com acabamento liso e mate, de elevada resistência ao exterior, boas propriedades químicas e elevadas propriedades mecânicas, especialmente indicadas para revestimentos de alumínio destinados à arquitectura .

**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>substrato</b>	Alumínio(AA5005-H24) 0,8mm
	<b>pré-tratamento</b>	Conversão química
	<b>espessura película (ENISO2360)</b>	60-80 µm
	<b>ciclo de estufagem</b> (temperatura do objecto)	15 min a 25 min a 180°C 10 min a 20 min a 190°C 7 min a 11 min a 200°C
	<b>Ensaios/ Resultados</b>	
<b>Aderência</b>	EN ISO 2409	GT0
<b>Dureza Buchholz</b>	EN ISO 2815	>80
<b>Mandril cilíndrico</b>	EN ISO 1519	≤ 5 mm
<b>Impacto directo/ inverso</b>	EN ISO 6272	>2,6 N m
<b>Embutido Ericksen</b>	EN ISO 1520	>6,0 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.

<b>Teste Resistência Água em ebulição</b>		Método Qualicoat	2h sem destacamento		
<b>Water Spot</b>		Método Qualicoat	DL < 4		
<b>Testes Envelhecimento acelerado</b>					
Suntest		ISO 16474-2	1000 h (perda brilho <50%; alteração de cor conforme critérios de aceitação da tabela Qualicoat)		
QUV (B)		ASTM G154	400 h (perda brilho <50%; alteração de cor conforme critérios de aceitação da tabela Qualicoat)		
Câmara humidade		ISO 6270-2	1000 h		
Nevoeiro Salino acético (substrato- alumínio)		ISO 9227	1000 h		
Nevoeiro Salino neutro		ISO 9227	Esquemas de aplicação		
<b>Categoria de corrosividade</b>	<b>Substrato</b>	<b>Preparação Superfície</b>	<b>Primário/ Intermédio</b>	<b>Tinta Acabamento</b>	<b>Espessura Total do Sistema (µm)</b>
<b>C4- 720 h</b>	Aço galvanizado por imersão a quente	Fosfatação EN13438 mais passivação	-	TP12	80
	Aço	Fosfatação EN13438 mais passivação	TE01 7135 <sup>1</sup> TE06 7525 <sup>2</sup>	TP12	180
	Aço	Sa 2,5; ISO8501-1	TE01 7135 <sup>1</sup> TE06 7525 <sup>2</sup>	TP12	150
<b>C5- 1440 h</b>	Aço galvanizado por imersão a quente	Fosfatação EN13438 mais passivação	TE01 7035	TP12	180
	Aço galvanizado por imersão a quente	Decapagem abrasiva EN 15773	TE01 7035	TP12	180
	Aço	Sa 3; ISO8501-1	Metalização por projecção de zinco fundido	TP12	180

1) Primário de zinco; 2) Primário anticorrosivo ecológico.

---

**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 substrato 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.

---