

## Boletim Técnico

**Produto :** Tinta Eletrostática em Pó Híbrido Vinho Brilhante

**Código :** H-1007

**Data :** 06/05/2008

**Tipo :** Poliéster / Epóxi

**Uso**

Utilizado em revestimentos de peças industriais de uso interior.

**Condições de Fornecimento**

**Peso Específico (g/cm<sup>3</sup>) :** 1,400 – 1,600

**Armazenagem**

06 meses em temperaturas entre 20-30°C, em local coberto, seco e ventilado

**Características de Aplicação**

**Substrato :** ☒ Aço Carbono ☐ Alumínio ☐ Ligas Metálicas ☐ Latão

**Preparação da Superfície :** A mesma deve estar limpa e isenta de contaminação (óleos, graxas e gorduras). Dependendo do substrato pré-tratamento com fosfatização ou cromatização é recomendado.

**Método de Aplicação :** ☐ Leito Fluido ☒ Corona ☐ Tribo

**Cura :** ☐ 5 minutos a 200°C ☒ 10 minutos a 200°C ☐ 15 minutos a 200°C (temperatura da peça)

**Rendimento Teórico :** 6 – 8 m<sup>2</sup> / Kg  
(100% eficiência)

**Camada da Tinta Curada :** 50 – 60 µm

**Características da Película Seca**

| Teste                   | Norma       | Especificado                                     |
|-------------------------|-------------|--------------------------------------------------|
| Brilho Glossmeter 60°   | IT 8.2.4/05 | mínimo 85 unidades                               |
| Embutimento             | IT 8.2.4/07 | 3 – 6 mm – sem trincas/fissuras                  |
| Aderência C. Grade      | IT 8.2.4/09 | Gr-0                                             |
| Flexibilidade M. Cônico | IT 8.2.4/02 | sem trincas/fissuras                             |
| Impacto                 | IT 8.2.4/06 | mínimo 80 Kgf.cm – sem trincas/fissuras          |
| Resistência à MEK       | IT 8.2.4/08 | 1 minuto – Satisfaz                              |
| Névoa Salina            | IT 8.2.4/11 | 200 horas – deslocamento máximo de 3 mm no corte |
| Câmara Úmida            | IT 8.2.4/14 | 200 horas – deslocamento máximo de 3 mm no corte |

**Observação :** Os painéis utilizados nos testes acima são de aço carbono e possuem 0,6 mm de espessura. Para os teste de resistência mecânica os painéis são somente desengraxados e para os testes de resistência química os mesmos são pré-tratados com fosfato de zinco.

Todas as informações contidas neste BOLETIM TÉCNICO, são baseadas no nosso conhecimento atual e referentes a análises efetuadas em nossos laboratórios de desenvolvimento e controle de qualidade; podendo ser alteradas sem aviso prévio. Não nos responsabilizamos pelo uso indevido de nossos produtos.

## FÁBRICA DE ARTEFATOS DE LÁTEX ESTRELA LTDA.

Rod. Quintino de Lima, Km 08 – Goianã – CEP 18134-990 – CX. Postal 1524 – São Roque – SP

Fone / Fax: (0XX11 ) 4711.1354

Website: [www.epristinta.com](http://www.epristinta.com) email: [deptotecnico@epristinta.com](mailto:deptotecnico@epristinta.com)