



Hoja Técnica

Código: T46219
Fecha de Emisión: 09-II-2022
Fecha de Revisión: 09-II-2022
No. de Revisión: 00

Producto:

Teflon™ 459G-62190 Primer Black Platinum

Descripción:

El Teflon™ 459G-62190 Primer Black Platinum es un primario (primer) que forma parte de un sistema tricapa de alto desempeño para utensilios de cocina.

Características Típicas:

Característica ¹	Unidad	Valor
Color	-	Negro
Cobertura ²	m ² /kg	4.69
Cobertura al espesor de capa seca ³	m ² /kg	14.64 (a 8 μ)
Viscosidad ⁴	cP	200 – 350
Volumen de sólidos	%	13.4 – 14.4
Peso de sólidos ⁴	%	25.9 – 27.7
Densidad	kg/L	1.19
Contenido de COV, Europa, ⁵	%	8.81
Temperatura máxima de uso	°C	260
Punto de inflamabilidad, recipiente SETA cerrado	°C	Ninguno

¹ Las constantes físicas son promedios y no se deben utilizar como especificaciones de producto. Pueden llegar a variar hasta el ±5% de los valores mostrados.

² La cobertura teórica en el grosor de una capa gruesa (DFT) de 1.0 mils (25μ) se encuentra basada en un 100% de eficiencia en la aplicación. No se toma en consideración la pérdida normal en producción.

³ La cobertura teórica a un espesor de capa seca (DFT) está basada en un 100% de eficiencia de aplicación. No toma en cuenta las pérdidas normales de la aplicación.

⁴ Viscosímetro Brookfield RVT (Medido con aguja No. 2 a 20 RPM / 25°C).

⁵ US VOC (ap) y VOC (le) se encuentran listados en la SDS.

Aplicaciones sugeridas:

El Teflon™ 459G-62190 Primer Black Platinum está diseñado para funcionar como primer de los grados 456G-62290, como Midcoat, y 455G-62300 como Topcoat.

Método de aplicación:

Sustrato	Aluminio vaciado y laminado, Acero inoxidable.
Preparación del sustrato	Laminado: El perfil definido debe limpiarse con ácidos o bases o con sandblasteado ligero. Vaciado: Sandblasteado ligero. Acero inoxidable: Sandblasteado. Valor de rugosidad Ra: 120 μin en promedio o 3.0 μin.

Filtrado	Malla 60 (Aprox. 250 μ) de acero inoxidable o nylon.
Aplicación	Aspersión. Presión de aire de 3-5 kg/cm ² y presión de suministro de fluido de 0.8 – 1.2 kg/cm ² . La presión de una pistola HVLP se debe incrementar. La aspersión del primer debe realizarse preferiblemente con pistola convencional. El primer debe agitarse a 30 RPM durante la aplicación.
Espesor recomendado de DFT*	8 - 12 μ m.
Espesor recomendado de DFT (suma de todas las capas)	TOTAL: Mín. 35 μ m.
Proporción en volumen	PRIMER: 32%, MIDCOAT: 45%, TOPCOAT: 18%.
Secado	PRIMER: Secado forzado (Ref. 5-8 min. a 120 -150 °C). Temperatura del primer entre 35-45 °C antes de la aplicación del midcoat y del topcoat.
Curado	Sistema total: Mínimo 5 minutos a 428 °C o 3 min. a 435 °C (temperatura del metal). El pico de temperatura no debe sobrepasar los 440 °C.
Limpieza	Agua
Thinner/Aditivo	Agua

El Grosor de la película seca (DFT) es medido con Dual Probe ED10 o FD10 utilizado en combinación con el Dualscope MP20, MP40, E-S. Todas las recomendaciones están basadas en el mejor conocimiento disponible.

Manejo y Almacenamiento:

Este producto se asienta y debe agitarse antes de utilizarse. Si se siguen las siguientes instrucciones, el material sólido se encontrará completamente incorporado y el producto estará libre de problemas para aplicarse.

1. Abrir la cubeta.
2. Agitar con un agitador de alta velocidad (30 RPM) hasta que el material se encuentre homogéneo.
3. Filtrar el líquido a través de un filtro de 250 micrómetros.
4. En caso haya agregados de partículas en el filtro, reingresar al líquido y regresar al punto 2.
5. El primer está listo para utilizarse.
6. Utilizar únicamente agitadores a presión para agitación continua (30 RPM).
7. Siempre mezclar antes de reutilizar el material.

La vida de anaquel es de 12 meses a condiciones óptimas de almacenamiento (18 – 27 °C). Temperatura máxima de almacenamiento 40 °C.

Condiciones de transporte: 5 °C – 40 °C. Para condiciones de almacenamiento seguro consultar hoja de seguridad. Producto base agua, proteger del congelamiento.

Contacto con alimentos:

Este producto, cuando se utiliza en combinación con otras capas que cumplan con las legislaciones grado alimenticio, está diseñado para ser utilizado de forma directa con alimentos. Siempre y cuando se aplique de conformidad a las instrucciones expresas en la presente hoja técnica, el sistema completamente curado cumplirá con las regulaciones de contacto alimenticio de la FDA.

La información contenida aquí se cree que es confiable, pero ninguna información o garantía de cualquier clase se dan en razón de su exactitud, ya que depende de las aplicaciones y uso del material en lo particular. La información está basada en trabajo de laboratorio con equipo a pequeña escala y no indica necesariamente el comportamiento en el producto final. Las pruebas a gran escala y el producto final son responsabilidad del consumidor. **Suministro de Especialidades, SA de CV** no tendrá responsabilidad y el cliente asume todo el riesgo y la responsabilidad por cualquier uso o manejo del material más allá de nuestro control directo. El vendedor no otorga ninguna garantía, expresa o implícita adicional. Nada de la información contenida aquí puede ser considerada como permiso, recomendación o inducción para practicar cualquier invención patentada sin permiso del propietario de la patente. □