



## Hoja Técnica

Código: T8518  
Fecha de Emisión: 12-II-2020  
Fecha de Revisión: 22-II-2024  
No. de Revisión: 02

### Producto:

# Teflon™ 857G-018

### Descripción:

El **Teflon™ 857G-018** es un recubrimiento de una sola capa (One coat) base agua de color azul.

### Características Típicas:

Característica <sup>1</sup>	Unidad	Valor
Color	-	Azul
Cobertura <sup>2</sup>	m <sup>2</sup> /kg	8.9
Viscosidad <sup>3</sup>	cP	550 - 1050
Volumen de sólidos	%	25.5 – 26.5
Peso de sólidos <sup>4</sup>	%	29.1 – 33.1
Densidad	kg/L	1.17
Contenido de orgánicos volátiles, Europa, %	%	11.25
Temperatura máxima de uso	°C	204
Punto de inflamación, Copa Cerrado	°C	Ninguno

<sup>1</sup>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.

<sup>2</sup> 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.

<sup>3</sup> Viscosímetro Brookfield RVT (Método interno basado en ASTM D2196 o equivalente) (Medido con aguja No. 2 a 20 RPM / 25°C).

<sup>4</sup> Peso de sólidos (Medidos en 30 minutos X 105 °C + 15 min x 380 °C)

<sup>5</sup> El porcentaje en peso de los volátiles se basa en los volátiles con presión de vapor ≥0.1 hPa. Los compuestos US VOC (ap) y VOC se encuentran listados en la hoja de seguridad (SDS). Disponible bajo requisición.

### Aplicaciones sugeridas:

El **Teflon™ 857G-018** es un recubrimiento industrial de una capa base agua para utilizarse en ambientes corrosivos. Se encuentra específicamente diseñado para recubrimiento de elementos sujetadores para plataforma marítima y para uso en sustratos como acero al carbón, acero inoxidable y aluminio. Se aplica con equipo de aspersión convencional y puede limpiarse fácilmente con agua. Una aplicación típica incluye aplicación por aspersión con equipo convencional de 2 a 3 atm (30 – 45 psi) con un espesor de capa seca (DFT) de 0.8 a 1.2 mil seguido de un pre-secado mínimo y un horneado a 232 °C por 15 – 20 minutos.

### Método de aplicación:

Sustrato	Acero al carbón, acero inoxidable, aluminio, excepto aleaciones que contengan alto contenido de cobre.
Preparación superficial	Para aluminio, acero inoxidable y acero al carbón: 1.- Limpiar (Desengrasado con vapor, prehorneo, u otro).

	<p>2.- Granallar levemente con óxido de aluminio (p. ej. 120 – 180 <math>\mu\text{in}</math>). Otros pretratamientos como los de resistencia a la corrosión pueden ser llevados a cabo también antes de la aplicación de la parte a recubrir. La aplicación de recubrimientos de conversión se sugiere cuando el granallado no es práctico y/o se especifica protección adicional a la corrosión.</p> <p>El recubrimiento debe ser aplicado inmediatamente después del granallado en acero al carbón para evitar oxidación flash. Si se aplicó un recubrimiento de conversión, el Teflon 857G-018 debe aplicarse antes de que se acabe la vida de anaquel reportada del recubrimiento de conversión.</p>
<b>Aplicación</b>	<p>1.- Llevar el material a temperatura ambiente (21 – 26 °C es óptimo).</p> <p>2.- Mezclar a fondo, y filtrar el material a través de malla 100 de acero inoxidable (aberturas de 0.146 mm). Utilizar equipo convencional de aspersion industrial.</p> <p>3.- Aplicar con un mínimo de espesor de capa de 20 – 30 micras. Es posible aplicar espesores más altos.</p>
<b>Secado/Horneado</b>	<p>Secado y horneado típico: La ventana requerida de horneado para este producto es de 15 – 20 minutos a una temperatura de 232 – 260 °C sobre el metal. La temperatura y tiempo óptimos dependerán del tamaño y la masa de la parte a recubrir. La parte no recubierta debe medirse con termopar para asegurar que el sustrato se mantiene dentro de la ventana apropiada de horneado durante el procesamiento de la parte.</p>
<b>Limpieza</b>	Agua

### ***Almacenamiento:***

- El agitar el tambor una vez al mes (15 min. a 30 rpm), será beneficioso para la estabilidad del producto y reducirá el asentamiento de los sólidos.
- Rodar el tambor antes de su uso y llevar a temperatura ambiente facilitará la operación de mezclado arriba recomendada antes del filtrado y la aspersion.
- La vida de almacenamiento es de 12 meses a temperatura ambiente (7 °C – 24 °C). Temperatura máxima de almacenamiento (30 °C).
- Condiciones de transporte: 5 – 40 °C. Para condiciones de almacenamiento seguras, por favor referirse a la hoja de seguridad.
- Producto base agua, proteger del congelamiento.

### ***Contacto con alimentos:***

El **Teflon™ 857G-018**, no cumple con las regulaciones FDA de la norma 21CFR que refiere a los componentes de los recubrimientos para contacto directo con alimentos.

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. □