



Hoja Técnica

Código: T4623
Fecha de Emisión: 08-II-2022
Fecha de Revisión: 08-II-2022
No. de Revisión: 00

Producto:

Teflon™ 455G-62300 Topcoat Clear Platinum

Descripción:

El Teflon™ 455G-62300 Topcoat Clear Platinum es un recubrimiento superior de color claro que forma parte de un sistema tricapa de alto desempeño para utensilios de cocina.

Características Típicas:

Característica ¹	Unidad	Valor
Color	-	Claro
Sistema de color	-	Sparkling Black
Cobertura ²	m ² /kg	6.95
Cobertura al espesor de capa seca ³	m ² /kg	19.32 (a 9 μ)
Viscosidad ⁴	cP	300 – 450
Volumen de sólidos	%	22.1 – 23.3
Peso de sólidos ⁴	%	38.5 – 40.5
Densidad	kg/L	1.31
Contenido de COV, Europa, ⁵	g/kg	0.12
Temperatura máxima de uso	°C	260
Punto de inflamabilidad, recipiente SETA cerrado	°C	Ninguno

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

²La cobertura teórica en el grosor de una capa seca (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.

³La 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.

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

⁵US VOC(ap) y VOC (le) están listados en la SDS del material.

Aplicaciones sugeridas:

El Teflon™ 455G-62300 Topcoat Clear Platinum está diseñado para funcionar como topcoat en compañía de los grados 459G-62190, como Primer, y 456G-62290 como midcoat.

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 micrones.
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*	9 - 12 µm.
Espesor recomendado de DFT (suma de todas las capas)	TOTAL: Mín. 35 µm.
Proporción en volumen	PRIMER: 32%, MIDCOAT: 45%, TOPCOAT: 23%.
Secado	Revisar que la temperatura del primer esté entre 35 – 45 °C antes de la aplicación del midcoat y del topcoat. La aplicación del midcoat y el topcoat puede ser mojado sobre mojado.
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:

Agitar con espátula o con agitación suave (15 min. a 30 RPM) antes de su uso.

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. □