



Hoja Técnica

Código: T4109
Fecha de Emisión: 07-XII-2016
Fecha de Revisión: 25-I-2024
No. de Revisión: 01

Producto:

Teflon™ 420G-109

Función:

El **Teflon™ 420G-109** es un recubrimiento de PTFE base solvente de una sola capa, de color negro metálico, con excelente adhesión, alta durabilidad, resistencia al calor y excelentes propiedades antiadherentes.

Características típicas¹:

Característica	Unidad	Valor
Color	-	Negro metálico.
Rendimiento ²	m ² /L	5.4
Viscosidad ³	cPs	800 – 1400
Volumen de los sólidos	%	12.9 – 13.9
Peso de los sólidos ⁴	%	20.3 – 23.3
Densidad	kg/l	1.052
Contenido de VOC, Europa ⁵	g/kg	781.3
Temperatura máxima de uso	°C	260
Temperatura de inflamabilidad	°C	34

¹ Las constantes físicas promedio solo 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 de producción normal.

³ Viscosímetro Brookfield (Medido con aguja No. 3 a 20 RPM / 25°C)

⁴ Peso de los sólidos (Medido 30 x 105°C + 15 x 380°C)

⁵ Porcentaje en peso de los volátiles basado en presión de vapor ≥ 0.1 hPa

Modo de acción:

El **Teflon™ 420G-109** debido a sus características es una buena elección donde son necesarias la lubricación en seco y anti-adherencia en ambientes altamente abrasivos o de alta temperatura.

Método de aplicación:

Sustrato	Acero al carbón, acero inoxidable, aluminio, acero aluminizado. Las impurezas pueden tener un efecto negativo que impacte la calidad del recubrimiento. Los pre-tratamientos que soporten la temperatura de curado son adecuados. Las partes a ser recubiertas deben ser diseñadas y hechas de tal manera que produzcan una excelente calidad en el acabado, de acuerdo a los estándares industriales aceptados.
----------	--

Preparación de la superficie	Aplicar sobre una superficie rugosa y limpia (se recomienda Ra 1.5 µm / 0.06 mil). La adhesión también es excelente sobre metal liso. Cualquier traza de aceite o grasa sobre la superficie afectará el color del recubrimiento terminado y afectará adversamente la adhesión.
Preparación del recubrimiento	Mezclar durante al menos 15 minutos o más hasta que el contenido se vea homogéneo. Ajustar la velocidad del mezclador a manera de tener un fuerte vórtice pero que se minimice la entrada de aire al producto. Se recomienda el uso de mezcladores axiales (de propela). Un mezclado insuficiente puede originar la aparición de defectos en la aplicación.
Filtrado	Filtrar el producto mezclado a través de una malla de acero inoxidable o nylon de 100 micras.
Aplicación	Utilizar pistolas de presión reducida, convencionales o de alto volumen y baja presión (HVLP). Se recomienda una boquilla de 1.0 a 1.4 mm con presión de aire entre 30 y 60 psi. Por razones de seguridad, no se recomienda el uso de aspersión electrostática manual.
Espesor recomendado en seco (DFT)	El espesor recomendado es 20µm. Si fuera necesario, se pueden hacer varias pasadas con el aplicador sin esperar a que seque la capa previa (aplicación húmedo sobre húmedo).
Secado (temperatura del metal)	Secar durante diez minutos a 150 – 200 °C. Si la humedad es alta, póngase inmediatamente dentro del horno.
Curado (temperatura del metal)	De 3 a 5 minutos a 400 °C para aplicaciones de lubricación en seco o 10 minutos a 360 – 370 °C para otras aplicaciones.
Limpieza	TN-8596, N-metil-pirrolidona.
Thinner /Aditivo	TN-8596, TN-8595.

Manejo y Almacenamiento:

Para el **Teflon™ 420G-109** se recomienda lo siguiente:

- El **Teflon™ 420G-109** debe agitarse suavemente 15 minutos a 30 RPM antes de usarse.
- La vida de anaquel es de 18 meses a condiciones óptimas de almacenamiento: 18 – 27 °C. Temperatura máxima de almacenamiento es de 30 °C.
- Condiciones de transporte: 5 °C – 40 °C. Para condiciones de almacenamiento, por favor referirse a la hoja de seguridad.

Contacto con alimentos:

El **Teflon™ 420G-109**, cuando se usa en conjunto con otras capas de recubrimiento que cumplan con las legislaciones alimentarias, está diseñado para el contacto directo con alimentos. Aplicado y siguiendo las instrucciones proporcionadas en esta hoja y cuando está completamente curado, cumplirá con las regulaciones FDA para el contacto con alimentos.

Manejo del material:

Consulte la hoja de seguridad del **Teflon™ 420G-109** para mayor información.

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. □