



## Hoja Técnica

Código: T8410  
Fecha de Emisión: 21-X-2021  
Fecha de Revisión: 21-X-2021  
No. de Revisión: 00

### Producto:

# Teflon™ 856G-410 TOPCOAT CLEAR

### Descripción:

El Teflon™ 856G-410 TOPCOAT CLEAR es un recubrimiento externo (topcoat) de etilenopropileno fluorado (FEP por sus siglas en inglés) pero hecho para capas de altos espesores.

### Características Típicas:

Característica	Unidad	Valor
Color	-	Claro
RAL más cercano	-	-
Cobertura <sup>2</sup>	m <sup>2</sup> /kg	7.91
Viscosidad <sup>3</sup>	cP	1800 – 3400
Volumen de sólidos	%	26.06
Peso de sólidos <sup>4</sup>	%	41.3 – 44.3
Densidad	kg/L	1.32
Contenido de COV, Europa, <sup>5</sup> g/kg	%	0.67
Temperatura máxima de uso	°C	205
Punto de inflamabilidad, Copa SETA cerrada	°C	60

<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.

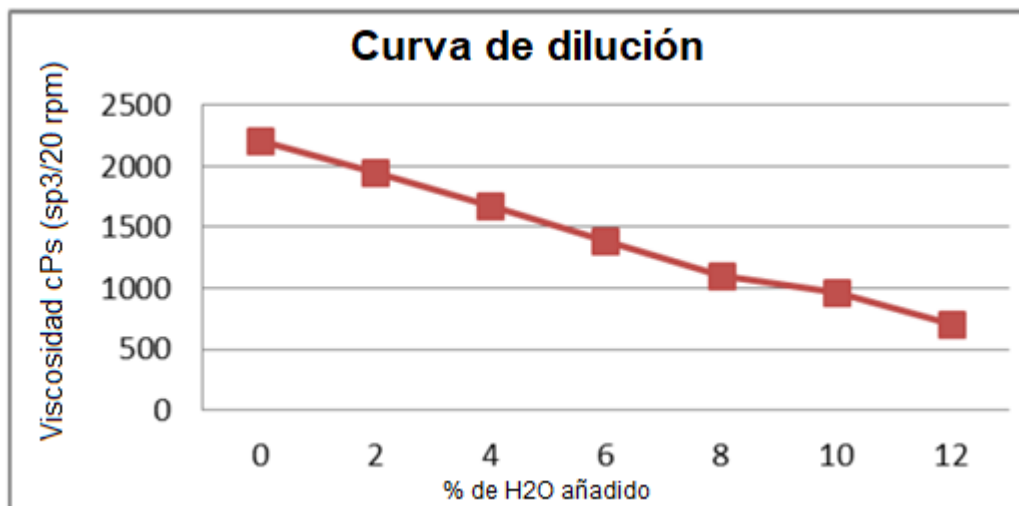
<sup>3</sup> Viscosímetro Brookfield RVT (Método interno basado en ASTM D2196 o equivalente) (Medido con aguja No. 1 a 20 RPM / 25°C)

<sup>4</sup> Peso de los sólidos (Método interno basado en ASTM D2369), %, Medido 30°x105°C+6°x430°C)

<sup>5</sup> Porcentaje en peso de los volátiles basado en volátiles con presión de vapor ≥ 0.1 hPa

### Aplicaciones sugeridas:

El Teflon™ 856G-410 TOPCOAT CLEAR ha sido desarrollado para igualar las propiedades del sistema FEP líquido 856G-2xx mientras se reducen los costos de la aplicación. El Teflon™ 856G-410 TOPCOAT CLEAR está hecho para aplicarse directamente sobre los primarios 420-71X; de manera que un recubrimiento final con espesor de 30 – 40 µm pueda lograrse después de un solo curado. También puede aplicarse directamente sobre una capa húmeda de la línea 856G-2xx; esto mejora la apariencia y la resistencia a la corrosión. Las líneas de producto FEP se utilizan fundamentalmente en utensilios para horneado industrial pero también en aplicaciones donde se necesiten como recubrimientos desmoldantes.



### Método de aplicación:

<b>Primer</b>	420G-71x. No se recomienda el uso de los primers 420G-42x.
<b>Mezclar bien antes de su uso</b>	Llevar el material a temperatura ambiente. Mezclar durante 30 minutos o más. Configurar la velocidad del mezclador de forma tal que aparezca un vórtice. Se recomienda el uso de un agitador de flujo de propela (por ejemplo, un agitador tipo propela). Su tamaño debe ser de 10 a 12 cm para un empaque de 5 kg y de 17 – 20 cm para un empaque de 20 kg. La velocidad rotacional típica debe de encontrarse en un rango de entre 30 a 60 rpm.
<b>Filtrado</b>	Realizar un filtrado con malla 80 (aprox. 180 µm) de acero inoxidable o nylon.
<b>Aplicación</b>	Aspersión. Pistola de presión reducida, convencional o HVLP. Se recomienda una boquilla de 0.8 a 1.2 mm con presión de aire entre 2 y 3 bar (30-45 psi).
<b>Espesor recomendado (DFT)*</b>	30 - 40 µm por capa.
<b>Capa intermedia de 856G-2xx</b>	Puede aplicar el 856G-410 en húmedo sobre una capa húmeda del 856G-20x pigmentado para mejorar la resistencia a la corrosión y a la apariencia.
<b>Secado</b>	10 – 30 min. a 150 - 160 °C.
<b>Curado (Temperatura del metal)</b>	20 min. a 380 °C.
<b>Horneado largo</b>	Un horneado largo adicional, mejorará las propiedades de recubrimiento tales como adhesión intercapa, suavidad, resistencia a la permeabilidad y resistencia a la abrasión: por lo menos 90 minutos a 330-340 °C.
<b>Limpieza</b>	Agua
<b>Thinner</b>	Agua desionizada. Para prevenir la sedimentación, este producto se fabrica a alta viscosidad y debe diluirse antes de la aplicación a una viscosidad de 1000 a 1500 cps dependiendo de la boquilla utilizada. Ver la curva de dilución.

Grosor de la película seca (DFT) medido con Dual Probe ED10 o FD10 utilizado en combinación con el Dualscope MP20, MP40, FMP20 o FMP40. Todas las recomendaciones están basadas en el mejor conocimiento disponible.

### Manejo y Almacenamiento:

- Agitar el tambor (15 min. a 30 rpm), antes de utilizarse, esto será beneficioso para la estabilidad del producto y reducirá la sedimentación.
- Rodar antes de utilizar y llevar a temperatura ambiente – facilitará la operación de mezclado recomendada aquí antes de filtrar y asperjar.
- La vida de anaquel es de 18 meses a las condiciones óptimas de almacenamiento: 22 – 27 °C.

- Producto en suspensión acuosa, proteger del congelamiento.

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

Este grado en combinación con otras capas recomendadas del sistema de recubrimiento, está diseñado para ponerse en contacto con alimentos. Aplicar de conformidad a los métodos de aplicación y a las instrucciones de esta hoja técnica, el sistema completamente curado cumplirá con las regulaciones de contacto con alimentos de la FDA. Puede venderse y/o utilizarse para aplicaciones de contacto con alimentos para recubrimientos antiadherentes en Europa siguiendo las legislaciones de cada país europeo considerando que tienen regulaciones específicas para esta categoría de recubrimientos (antiadherentes, alta resistencia a la temperatura). Cualquier cambio en las variaciones del espesor del recubrimiento individual indicado en esta hoja técnica debe evaluarse para las aplicaciones de contacto con alimentos antes de uso.

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. □