



Hoja Técnica

Código: T4716
Fecha de Emisión: 22-XII-2021
Fecha de Revisión: 22-XII-2021
No. de Revisión: 00

Producto:

Teflon™ 420G-716 Primer Blue

Descripción:

El Teflon™ 420G-716 Primer Blue es un primer basado en disolventes.

Características Típicas:

Característica	Unidad	Valor
Color	-	Azul
RAL más cercano	-	5013
Cobertura ²	m ² /kg	5.95
Viscosidad ³	cP	800 – 1100
Volumen de sólidos	%	17.2 – 18.2
Peso de sólidos ⁴	%	30.1 – 33.1
Densidad	kg/L	1.188
Contenido de COV, Europa, ⁵	g/kg	498.8
Temperatura máxima de uso	°C	La máxima temperatura de uso está definida por el recubrimiento externo (topcoat)
Punto de inflamabilidad, recipiente SETA cerrado	°C	46

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

⁴ Peso de los sólidos (Medido 30'x105°C+15'x380°C)

⁵ Porcentaje en peso de los volátiles basado en volátiles con presión de vapor ≥ 0.1 hPa. El contenido de volátiles permitido en Estados Unidos (ap y le) se encuentran listados en la hoja de seguridad dirigida a los Estados Unidos la cual está disponible bajo solicitud.

Aplicaciones sugeridas:

El Teflon™ 420G-716 Primer Blue está diseñado para funcionar en cualquier sustrato metálico que soporte la temperatura recomendada de curado en combinación con los recubrimientos externos (topcoats) de FEP y PFA (ya sea en polvo o líquidos). Este primer se utiliza en muchas aplicaciones diferentes, como utensilios industriales para hornear, textiles, papel, maquinaria y otras aplicaciones industriales generales.

Método de aplicación:

Sustrato	Acero al carbón, acero inoxidable, aluminio, acero aluminizado. Los elementos que se encuentran como impureza pueden tener un impacto contrario en la calidad del artículo recubierto. Los pre-tratamientos, que
----------	--

	soporten la temperatura de curado, son adecuados. La parte a ser recubierta debe ser de grado y diseño de trabajo tal que se pueda producir excelente mercancía de calidad basada en los estándares industriales aceptados.
Preparación del sustrato	Aplicar sobre una superficie limpia y rugosa (perfil recomendado: Ra 3 – 4 μm / 0.1 – 0.2 mil.)
Preparación del recubrimiento	Mezclar 15 minutos o más hasta que el contenido esté homogéneo. Ajustar la velocidad del mezclador de manera tal que aparezca un fuerte vórtice mientras que se evite atrapar aire. Se recomienda utilizar un mezclador de flujo axial. El mezclado insuficiente puede resultar en defectos de aplicación.
Filtrado	Filtrar el producto mezclado a través de una malla 60 de acero inoxidable o nylon (aprox. 250 μm).
Aplicación	Preferiblemente pistola de presión reducida, también es posible usar las pistolas convencionales o HVLP. Se recomienda una boquilla de 1.0 a 1.4 mm con presión de aire entre 2 y 4 bar (30 – 60 psi). Por razones de seguridad, no se recomiendan aplicaciones manuales de aspersión electrostática.
Espesor recomendado de DFT	De 10 a 12 μm (0.4 a 0.5 mil). Puede ocurrir falla en la adhesión inter-capa si se aplica el primer con un espesor >20 μm (0.8 mil)
Recubrimiento externo (Topcoat) recomendado	Líneas de PFA 532G, PFA 858G, FEP 532G y FEP 856G.
Secado (Temperatura del metal)	10 minutos a 150 – 170 °C (300 – 340 °F). Secar después de la aplicación del polvo cuando se aplique “seco sobre mojado”.
Curado (temperatura del metal)	Ver hoja técnica del recubrimiento externo (Topcoat). Las condiciones de horneado de la primer capa después del primer son críticas para asegurar una buena adhesión inter-capa.
Limpieza	TN-8596, N-Metil-pirrolidona
Thinner/Aditivo	TN-8596, TN-8595

El Grosor de la película seca (DFT) es 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 suavemente el **Teflon™ 420G-716 Primer Blue** por 15 min. a 30 rpm antes de usarse. El tiempo de vida es de 18 meses en condiciones óptimas de almacenamiento (18 – 27 °C). La temperatura máxima de almacenamiento es 30 °C. Las condiciones de transporte van entre 5 y 40 °C. Para condiciones seguras de almacenamiento, por favor referirse a la hoja de datos de seguridad.

Contacto con alimentos:

Cuando este producto se utiliza en combinación con otra capa que cumpla con las legislaciones alimentarias, está diseñado para usarse en contacto directo con alimentos. Cuando el producto es aplicado de conformidad con el método y las instrucciones en esta hoja técnica, el sistema que se encuentra totalmente curado cumplirá con las regulaciones de contacto alimenticio de la FDA de los Estados Unidos. Sin embargo, para poder cumplir con las regulaciones alimentarias con este grado, se debe aplicar una capa de topcoat del doble de lo normal.

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. □