



Hoja Técnica

Código: T8224
Fecha de Emisión: 15-VIII-2022
Fecha de Revisión: 15-VIII-2022
No. de Revisión: 00

Producto:

Teflon™ 851G-224 HIGH BUILD TOP COAT

Descripción:

El **Teflon™ 851G-224 High Build Top Coat** es un recubrimiento externo (top coat) que ofrece alta resistencia al calor y un coeficiente de fricción extremadamente bajo.

Características Típicas:

Característica	Unidad	Valor
Color	-	Verde
Cobertura ²	m ² /kg	9.5
Viscosidad ³	cP	300 - 600
Volumen de sólidos	%	27.3 – 29.1
Peso de sólidos ⁴	%	45.0 – 48.0
Densidad	kg/L	11.1
Contenido de COV, Europa, ⁵	%	-
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 espesor de 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.

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

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

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

Aplicaciones sugeridas:

El **Teflon™ 851G-224 High Build Top Coat** está diseñado para funcionar mejor en aplicaciones de lubricación en seco y para aplicaciones anti-adherentes.

Método de aplicación:

Sustrato	Cualquier metal excepto aleaciones con alto contenido de cobre.
Primer	Ver hoja técnica de primer para parámetros de aplicación.
Mezclar muy bien antes de usar	Llevar el material a temperatura ambiente. Mezclar durante 30 minutos o más. Ajustar la velocidad del mezclador hasta que un fuerte vórtice comience a aparecer. Se recomienda el uso de mezcladores axiales (por ejemplo un mezclador de propela). Su tamaño debe estar entre 10-12 cm para un

	paquete de 5 kg y 17-20 cm para un paquete de 20 kg. Típicamente, la velocidad rotacional debe de estar entre el rango de entre 30-60 rpm.
Filtrado	Filtre el producto mezclado a través de una malla 100 de acero inoxidable o nylon (aprox. 150 µm).
Aplicación	Aspersión. Pistola de presión reducida o convencional o HVLP. Se recomienda una boquilla de 0.8 a 1.2 mm con presión de aire entre 2 y 3 bar.
Espesor recomendado en seco (DFT)*	De 20 a 76 µm (0.8 a 3.0 mil) por capa hasta un máximo de 205 µm (8 mil).
Curado (temperatura del metal)	Para una sola capa: 30 min. a 385 °C ó 5 min. a 427 °C. Para múltiples capas: <ul style="list-style-type: none"> • Con este grado es posible aplicar capas más gruesas de 51 – 76 µm (2 – 3 mil). • Pretratar la pieza a 49 – 60 °C ayudará a secar la película antes de hornear para prevenir burbujeo o ruptura. • Hornear cada capa intermedia a 316 °C por 5 -10 min. Enfriar. Repetir hasta obtener la estructura deseada de películas. • Hornear la última capa a 399 °C por 15 minutos.
Limpieza	Agua
Thinner	Agua desionizada

*Espesor de película seca (DFT) medido con Dual Probe ED10 o FD10 utilizado en combinación con el Dualscope MP20 o MP40 E – S. Todas las recomendaciones están basadas en el mejor conocimiento disponible.

Almacenamiento:

Agitar el **Teflon™ 851G-224 High Build Top Coat** en el contenedor (15 min. a 30 rpm) será beneficioso para la estabilidad del producto y reducirá los asentamientos. Agitar antes de usarse y posteriormente llevar a temperatura ambiente, esto facilitará la operación de mezclado aquí recomendada antes de filtrar y aplicar por aspersión. El tiempo de vida es de 12 meses a temperatura ambiente (18 – 24 °C).

El producto es base agua, por lo que se debe proteger del congelamiento.

Contacto con alimentos:

El **Teflon™ 851G-224 High Build Top Coat** de la línea 851N Teflon™ PTFE **NO** cumple con las reglamentaciones de la FDA de recubrimientos que pueden estar en 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. □