



## Hoja Técnica

Código: T41392  
Fecha de Emisión: 25-X-2022  
Fecha de Revisión: 25-X-2022  
No. de Revisión: 00

### Producto:

# Teflon™ 455G-R1392 Roller Topcoat Classic Black

### Descripción:

El Teflon™ 455G-R1392 Roller Topcoat Classic Black es un topcoat (capa superior) que forma parte de un sistema tricapa antiadherente para utensilios de cocina.

### Características Típicas:

Característica <sup>1</sup>	Unidad	Valor
Color	-	Negro
Color total del sistema	-	Negro
Cobertura <sup>2</sup>	m <sup>2</sup> /kg	7.30
Cobertura al espesor de capa seca <sup>3</sup>	m <sup>2</sup> /kg	10.14 (a 6 µm)
Viscosidad <sup>4</sup>	cP	4300 – 4700
Volumen de sólidos	%	23.80 – 25.00
Peso de sólidos <sup>4</sup>	%	40.6 – 42.6
Densidad	kg/L	1.34
Temperatura máxima de uso	°C	260

<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>La 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.

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

### Aplicaciones sugeridas:

El Teflon™ 455G-R1392 Roller Topcoat Classic Black está diseñado para funcionar como topcoat por encima del primer grado 459G-R1192 y además se requiere de un sellador 458G-R1092 por debajo del primer.

### Método de aplicación:

Sustrato	Aluminio laminado. Tipo recomendado 1050 (99.5%)
Preparación del sustrato	Se puede utilizar sandblasteo, cepillado o ataque químico: valores de rugosidad promedio de 1.0 – 1.5 µm (40 – 60 µin). En caso de que el tratamiento superficial se encuentre limitado a lavados alcalinos, definir la curva que el perfil ha de satisfacer.

<b>Filtrado</b>	Malla 40 (Aprox. 400 $\mu\text{m}$ ) de acero inoxidable o nylon para Topcoat.
<b>Aplicación</b>	TopCoat: Recubrimiento a cortina (Presión).
<b>Espesor recomendado de DFT*</b>	15 - 20 $\mu\text{m}$ .
<b>Espesor recomendado de DFT (suma de todas las capas)</b>	TOTAL: Mín. 25 $\mu\text{m}$ .
<b>Secado</b>	Secado forzado entre cada recubrimiento con rodillo y también antes de la unidad de recubrimiento a cortina. La temperatura máxima del primer antes de la aplicación del topcoat debe ser 70 – 80 °C.
<b>Curado</b>	Sistema total: 1 minuto a 430 °C (temperatura del metal). El pico de temperatura no debe sobrepasar los 440 °C.
<b>Limpieza</b>	Agua
<b>Thinner/Aditivo</b>	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:***

Este producto se asienta y debe agitarse antes de utilizarse. Si se siguen las siguientes instrucciones, el material sólido se encontrará completamente incorporado y el producto estará libre de problemas para aplicarse.

1. Topcoat: Agitar con espátula o agitar suavemente por 15 mins. a 30 RPM antes de utilizarse.
2. La vida de anaquel es de 12 meses a condiciones óptimas de almacenamiento (18 – 27 °C). Temperatura máxima de almacenamiento 40 °C.
3. 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. □