



Hoja Técnica

Código: T8105
Fecha de Emisión: 14-XII-2022
Fecha de Revisión: 14-XII-2022
No. de Revisión: 00

Producto:

Teflon™ 855G-105 Topcoat Electroconductor

Descripción:

El Teflon™ 855G-105 Topcoat es un recubrimiento electroconductor.

Características Típicas:

Característica	Unidad	Valor
Color	-	Negro
Cobertura ²	m ² /kg	6.00
Viscosidad ³	cP	500 - 800
Conductividad en seco	Ohm/cm ²	10 ⁴ -10 ⁷
Volumen de sólidos	%	18.09 – 19.09
Peso de sólidos ⁴	%	32.10 – 34.10
Densidad	kg/L	1.24
pH	-	8.0 – 10.0
Temperatura máxima de uso	°C	260
Contacto con alimentos ⁵	-	No

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 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.

³ Viscosímetro Brookfield RVT (Medido con aguja No. 2 a 20 RPM / 25°C)

⁴ Peso de los sólidos (Medido 30'x105°C+15'x430°C)

⁵ Ver sección de contacto alimenticio.

Aplicaciones sugeridas:

El Teflon™ 855G-105 Topcoat Electroconductor es parte de un sistema electro-conductor que funciona para aplicaciones industriales que requieran de conductividad en el recubrimiento, especialmente para rodillos conductivos como algunos rodillos de impresión en ciertos equipos de oficina sensibles a la descarga eléctrica.

Método de aplicación:

Preparación del recubrimiento	Agitar por 15 minutos o más a 30 RPM. O mezclar suavemente 15 minutos o más hasta que el contenido se encuentre homogéneo. Ajustar la velocidad del mezclado de manera que el vórtice aparezca mientras se evita que el aire quede atrapado. Se recomienda
-------------------------------	---

	el uso de un agitador de flujo axial en forma de propela. El mezclado insuficiente puede resultar en defectos de aplicación.
Filtrado	Realizar un filtrado con malla 200 a 300 de acero inoxidable o nylon.
Aplicación	Aplicar después de que el primer se encuentre seco.
Primer recomendado	855G-040 (8 – 10 µm) u otro de la línea 855G con previo sandblasteo del metal.
Espesor recomendado (DFT)*	Topcoat: 15 – 20 µm.
Secado	Secado por 10 a 15 min. de 120 a 150 °C
Curado (Temperatura del metal)	30 min. a 380 °C.
Limpieza	Agua
Thinner/Aditivo	Agua desionizada

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.
- La vida de anaquel es de 12 meses a las condiciones óptimas de almacenamiento: 18 – 27 °C. Máxima temperatura 40 °C.
- Condiciones de transporte: 5 °C – 40 °C. Para condiciones seguras de almacenamiento por favor referirse a las hojas de seguridad.
- Producto en suspensión acuosa, proteger del congelamiento.

Contacto con alimentos:

El **Teflon™ 855G-105 Topcoat Electroconductor NO** cumple 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. □