



Hoja Técnica

Código: T8314
Fecha de Emisión: 05-I-2017
Fecha de Revisión: 23-XI-2023
No. de Revisión: 00

Producto:

Teflon™ 850G-314 PRIMER GREEN

Descripción:

El Teflon™ 850G-314 PRIMER GREEN es un recubrimiento primario, típicamente llamado también primer ácido.

Características

Típicas:

Característica	Unidad	Valor
Color	-	Verde
RAL más cercano	-	6011
Cobertura ²	m ² /kg	9.18
Viscosidad ³	cP	20 - 300
Volumen de sólidos	%	29.34
Peso de sólidos ⁴	%	50.1 – 53.1
Densidad	kg/L	1.445
Contenido de COV, Europa, ⁵ g/kg	g/kg	0.19
Temperatura máxima de uso	°C	260
Punto de inflamabilidad, Copa SETA cerrada	°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.

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.

³Viscosímetro Brookfield RVT (Medido con aguja No. 1 a 20 RPM / 25°C)

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

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

Aplicaciones sugeridas:

El Teflon™ 850G-314 PRIMER GREEN es un primer o primario de propiedades excepcionales. En contraste a otros primarios, el Teflon™ 850G-314 PRIMER GREEN no contiene ningún otro polímero que el politetrafluoroetileno (PTFE) y la adhesión en el sustrato resulta de una reacción química del acelerador ácido con el metal. Esto resulta en una tolerancia excepcional a una preparación menos adecuada del sustrato (limpieza y sandblasteo) y también al curado excesivo (temperaturas muy altas y/o por mucho tiempo). Adicionalmente, los primarios ácidos han mostrado mejor protección a la corrosión del sustrato metálico. Estos productos no se pretenden para usarse en contacto directo con alimentos.

Además, también existen aplicaciones donde la serie 850G-3xx se utiliza como recubrimiento único, sin capa superior.

Método de aplicación:

Sustrato	Vidrio, cerámicos, acero inoxidable, acero al carbón, aluminio
Preparación del sustrato	Desengrasante (limpieza química o limpieza térmica), sandblasteo (recomendado Ra = 3-4 µm)
Mezclar antes de utilizar	Llevar el material a temperatura ambiente. Mezclar por 30 minutos o más. Ajustar la velocidad del mezclador de manera tal que aparezca un vórtice fuerte. Se recomienda el uso de un mezclador tipo Axial (por ejemplo, tipo hélice). Su tamaño debe ser de 10 – 12 cm para la presentación de 5 kg y 17 – 20 cm para 20 kg de empaque. Típicamente la velocidad rotacional debe encontrarse entre 30 – 60 rpm.
Filtrado	Malla 150 (Aprox. 100 µm) de acero inoxidable.
Aplicación	Aplicar por aspersión, por medio de presión reducida o pistola convencional o HVLP. Boquilla: 0.8 – 1.2 mm. Presión de aire = 2.0 – 3.0 bar
Espesor de capa seca recomendado*	5 – 10 µm.
Secado	10 min. a 230 – 260 °C El secado directo después de la aplicación del primer incrementa la uniformidad del color del recubrimiento.
Topcoats recomendados	Línea 851G, línea 852G, línea 856G, línea 857G, línea 858G
Curado	Depende de los topcoats pero nunca se debe hornear por debajo de los 400 °C, preferiblemente a temperaturas superiores de hasta 430 °C para un buen sustrato y una buena adhesión intra capa.
Limpieza	Agua
Thinner	Agua desionizada

Grosor de la 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.

Manejo y almacenamiento:

Aditivo: Los primers de la línea 850G-3xx requieren una adición de 850-7799.

850-7799	850G-3xx
32 – 35 g	100 g
35 – 40 mL	100 mL

El aditivo 850-7799 debe añadirse al primer (y no el primer al aditivo 850-7799) lentamente mientras se agita. Mantener la agitación por 15 minutos.

El aditivo 850-7799 es fuertemente ácido y debe manejarse con el cuidado apropiado.

Además, se deben mantener los siguientes cuidados:

- Agitar una vez al mes (15 min. a 30 RPM) lo cuál será beneficioso para la estabilidad del producto y reducirá la probabilidad de sedimentación.
- Rodar lentamente en el piso y llevar a temperatura ambiente – facilitará la operación de mezclado recomendada aquí antes del filtrado y la aspersión.
- La vida de anaquel es de 12 meses a condiciones óptimas de almacenamiento: 18 °C – 27 °C.
- Producto en suspensión acuosa, proteger del congelamiento.

Contacto con alimentos:

El **Teflon™ 850G-314 PRIMER GREEN** no está dirigido para usarse en contacto 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. □