



Hoja Técnica

Código: T9203
Fecha de Emisión: 9-X-2017
Fecha de Revisión: 9-X-2017
No. de Revisión: 00

Producto:

Teflon™ 959G-203

Descripción:

El Teflon™ 959G-203 es un recubrimiento de una sola capa, basado en solventes, de color negro.

Características Típicas:

Característica	Unidad	Valor
Color	-	Negro
Cobertura ²	m ² /kg	7.37
Viscosidad ³	cP	900 - 1300
Volumen de sólidos	%	19.34
Peso de sólidos ⁴	%	23.5 – 25.5
Densidad	kg/L	1.05
Contenido de COV, Europa, ⁵ g/kg	g/kg	65.40
Temperatura máxima de uso	°C	215

¹ Las constantes físicas promedio solo 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 de producción normal.

³ Viscosímetro Brookfield (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 presión de vapor ≥ 0.1 hPa

Aplicaciones sugeridas:

El Teflon™ 959G-203 está diseñado para utilizarse donde se requiera resistencia moderada a la abrasión y donde las propiedades antiadherentes contribuyan al desarrollo del producto. Estos acabados antiadherentes están diseñados para curar a temperatura moderada, siendo el desempeño una función de la temperatura de curado.

Método de aplicación:

Substrato	Cualquier metal excepto aleaciones con alto contenido de cobre.
Pre-tratamiento	Pre-tratamientos que resistan las temperaturas de curado.
Preparación de la superficie	Desengrasado, granallado ligero (se recomienda Ra= 3-4 mm).
Mezclar muy bien antes de usar	Mezcle durante al menos 30 minutos o hasta que el contenido se vea homogéneo. Ajustar la velocidad del mezclador para que aparezca un fuerte vórtice pero se minimice la entrada de aire al producto. Se recomienda el uso de mezcladores axiales (por ejemplo un mezclador

	de propela). Un mezclado insuficiente puede originar la aparición de defectos en la aplicación. Su tamaño debe estar entre 10-12 cm para un paquete de 4 kg y 17-20 cm para un paquete de 20 kg. Típicamente, la velocidad rotacional debe de estar entre el rango de entre 200-500 rpm.
Filtrado	Filtre el producto mezclado a través de una malla de acero inoxidable o nylon de 150 micras.
Aplicación	Utilice aspersores de baja presión. Se recomienda una boquilla de 1.0 a 1.4 mm con presión de aire entre 2 y 4 bar (30 y 60 psi).
Espesor recomendado en seco (DFT)*	De 15 a 29 µm por capa.
Secado	De 5 a 10 minutos a 150 – 170 °C. Si la humedad es muy alta, poner inmediatamente en el horno.
Curado (temperatura del metal)	15 minutos a 340 °C para desarrollar la máxima resistencia a la abrasión. 30 minutos a 250 °C es lo mínimo para lograr la resistencia a la corrosión y lubricación en seco. 30 minutos a 315 °C se requieren para obtener las propiedades adicionales antiadherentes.
Multicapas	Si el espesor necesario es mayor a 30 µm, aplique varias capas, Seque las capas inicial, intermedia y superior durante 15 minutos a 150 °C y hornee finalmente a 345 °C.
Thinner /Aditivo	TN-8595.

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.

Almacenamiento:

Agitar el **Teflon™ 959G-203** en el contenedor (15 min. a 30 rpm) será beneficioso para la estabilidad del producto y reducirá que se asiente. Agitar antes de usarse y posteriormente llevar a temperatura ambiente, esto facilitará la operación de mezclado aquí antes de filtrar y aplicar por aspersión. El tiempo de vida es de 12 meses a temperatura ambiente (18 – 27 °C).

Para almacenarse en un lugar fresco, seco, a temperatura entre 5 y 40 °C, alejado de fuentes de calor o chispa y protegido de la luz solar directa. Se recomienda usar prontamente después de abrir el envase original.

Contacto con alimentos:

El **Teflon™ 959G-203**, es adecuado para el contacto con alimentos.

Manejo del material:

Consulte la hoja de seguridad del **Teflon™ 959G-203** para mayor información.

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. □