



Hoja Técnica

Código: T47142
Fecha de Emisión: 4-VI-2018
Fecha de Revisión: 4-VI-2018
No. de Revisión: 00

Producto:

Teflon™ 420G-714

Descripción:

El Teflon™ 420G-714 es un primer basado en solventes.

Características Típicas:

Característica	Unidad	Valor
Color	-	Verde
RAL más cercano	-	6010
Cobertura ²	m ² /kg	5.46
Viscosidad ³	cP	800 - 1100
Volumen de sólidos	%	15.7 – 16.7
Peso de sólidos ⁴	%	29 – 32
Densidad	kg/L	1.184
Contenido de COV, Europa, ⁵ g/kg	g/kg	525.7
Temperatura máxima de uso	°C	La temperatura máxima de uso está definida por el recubrimiento externo.
Punto de inflamabilidad, Copa SETA cerrada	°C	62

¹Las 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 RVT (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™ 420G-714 está diseñado para trabajar en cualquier sustrato metálico que soporte la temperatura recomendada de curado, en combinación con recubrimientos externos (topcoats) de FEP (copolímero de fluoroetileno-propileno) y PFA (perfluoroalcoxialcanos) que sean polvos o líquidos. El primer de Teflon™ 420G-714 se utiliza en diversas aplicaciones, como utensilios industriales para hornear, máquinas para textiles, papel, y otras varias aplicaciones industriales generales.

Método de aplicación:

Substrato	Acero al carbón, acero inoxidable, aluminio, acero aluminizado. Ciertos elementos de impurezas pueden presentar un impacto negativo en la calidad
-----------	---

	del artículo recubierto. Los pre-tratamientos que soporten la temperatura de curado, son adecuados. La parte a ser recubierta debe ser de diseño y de hechura tales que se produzca mercancía de excelente calidad basada en los estándares industriales aceptados.
Preparación de la superficie	Aplicar sobre una superficie limpia, rugosa (perfil recomendado: Ra 3-4 μm /0.1-0.2 mil).
Preparación del recubrimiento	Mezclar durante por lo menos 15 minutos o más 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.
Filtrado	Filtrar el producto mezclado a través de una malla 60 (250 μm) de acero inoxidable o nylon.
Aplicación	Preferiblemente pistolas de RP (Presión reducida), también es posible utilizar pistola convencional o HVLP. Boquilla: 1.0 - 1.4 mm. Presión de atomización del aire 2 - 4 bar (30 – 60 psi). Por razones de seguridad, no se recomienda aplicación manual de aspersión electrostática.
Espesor recomendado (DFT)*	De 10 a 12 μm (0.4-0.5 mil). Puede ocurrir falla en la adhesión intra-capa si se aplica el primer en una cantidad mayor a los 20 μm (0.8 mil).
Recubrimientos externos recomendados	Líneas de PFA 532G- y 858G-, así como líneas de FEP 532G- y 856G-.
Secado (temperatura del metal)	10 minutos a 150 – 170 °C. Secar después de la aplicación del polvo cuando se haya aplicado “seco sobre mojado”.
Curado (temperatura del metal)	Ver la hoja técnica del recubrimiento externo (topcoat). Las condiciones de horneado de la primer capa después del primer son críticas para asegurar una buena adhesión intra-capa.
Limpieza	TN-8596, N-Metil-Pirrolidona.
Thinner /Aditivo	TN-8596, 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™ 420G-714** en el contenedor (15 min. a 30 rpm) antes de usarse.
- La vida de anaquel del producto es de 18 meses a condiciones de almacenamiento óptimas: 18 °C – 27 °C. La temperatura máxima de almacenamiento es de 30 °C.
- Condiciones de transporte: 5°C – 40 °C. Para condiciones de almacenamiento seguro, por favor referirse a la hoja de seguridad.

Contacto con alimentos:

El **Teflon™ 420G-714**, **NO** es adecuado para el contacto con alimentos.

Manejo del material:

Consulte la hoja de seguridad del **Teflon™ 420G-714** 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. □