



Hoja Técnica

Código: T9303
Fecha de Emisión: 18-I-2019
Fecha de Revisión: 18-I-2019
No. de Revisión: 00

Producto:

Teflon™ 954G-303

Descripción:

El Teflon™ 954G-303 es un recubrimiento FEP de una sola capa, base solvente, color negro.

Características Típicas:

Característica	Unidad	Valor
Color	-	Negro
Cobertura ²	m ² /kg	12
Viscosidad ³	cP	200 - 500
Volumen de sólidos	%	32.5 – 34.5
Peso de sólidos ⁴	%	46.5 – 48.5
Densidad	kg/L	1.07
Contenido de COV, US	lbs/gal	4.6
Temperatura máxima de uso	°C	150
Punto de inflamación, Copa cerrada SETA	°C	18

¹Las constantes físicas promedio sólo son promedios y no deben utilizarse 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.

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

⁴Peso de los sólidos (Medido 30'x105°C+15'x380°C)

Aplicaciones sugeridas:

El Teflon™ 954G-303 proporciona un recubrimiento antiadherente, diseñado para curar a relativamente bajas temperaturas. Este recubrimiento es adecuado para usarse en condiciones de abrasión suave, temperaturas de operación relativamente bajas y para resistencia química y a la corrosión.

Método de aplicación:

Sustrato	Acero al carbón, acero inoxidable, aluminio. No aplicar en aleaciones con alto contenido de cobre.
Preparación de la superficie	Desengrasado, también se recomienda granallado ligero pero no es requerido.
Filtrado	Hacer pasar el producto a través de una malla 100 (150 µm).
Aplicación	Hacer rodar la cubeta o mezclar el contenido hasta que la dispersión se encuentre completamente homogénea (30 minutos).

Espesor recomendado en seco (DFT)*	El espesor de la película es hasta de 30 µm por capa tal y como se indica para uso final.
Secado	Secado forzado por 10 minutos para evaporar las sustancias volátiles.
Curado (temperatura del metal)	Una capa: Recomendado: 10 minutos a 260 °C. Mínimo: 10 – 20 minutos a 160 °C. Nota: Temperaturas más altas de horneado, como a 288 °C por 20 minutos, proporcionará la mejor resistencia química y a la corrosión, pero con decoloración apreciable de la película. Capas múltiples: Capas iniciales e intermedias: 15 minutos a 150 °C. Capa final: Se recomiendan 20 minutos a 260 °C. Mínimo: 20 minutos a 232 °C.
Limpieza	TN-8748
Thinner	TN-8748

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™ 954G-303** en el contenedor (15 min. a 30 rpm) antes del uso.
- La vida de anaquel de este producto es de 12 meses a temperatura ambiente (18 – 27 °C).

Contacto con alimentos:

El **Teflon™ 954G-303**, **NO** es adecuado para el contacto con alimentos.

Manejo del material:

Consultar la hoja de seguridad del **Teflon™ 954G-303** 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. □