



Hoja Técnica

Código: T9205
Fecha de Emisión: 9-X-2017
Fecha de Revisión: 18-VIII-2021
No. de Revisión: 01

Producto:

Teflon™ 959G-205

Descripción:

El Teflon™ 959G-205 es un recubrimiento de una sola capa, basado en solventes, de color café oscuro.

Características Típicas:

Característica	Unidad	Valor
Color	-	Café oscuro
RAL más cercano	-	8015 – 8016
Cobertura ²	m ² /kg	7.28
Viscosidad ³	cP	900 - 1300
Volumen de sólidos	%	19.0 – 20.0
Peso de sólidos ⁴	%	25.8 – 28.8
Densidad	kg/L	1.070
Contenido de COV, Europa, ⁵ g/kg	g/kg	672.3
Temperatura máxima de uso	°C	215
Punto de inflamación, copa cerrada SETA	°C	36

¹Las constantes físicas promedio solo son promedios y no se 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.

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-205 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. De igual forma, este tipo de recubrimiento ha sido históricamente utilizado en aplicaciones específicas como primer.

Método de aplicación:

Sustrato	Acero al carbón, acero inoxidable, aluminio, acero aluminizado, u otros adecuados. Las impurezas pueden tener un impacto negativo en la calidad del artículo cubierto. Los pre-tratamientos, que soporten la temperatura de curado son adecuados. La parte a ser recubierta debe ser del diseño y
----------	---

	calidad de maquinado tal que produzca excelente mercancía de calidad basada en estándares aceptados de la industria.
Preparación de la superficie	Aplicar sobre una superficie limpia y rugosa (perfil recomendado: Ra 3-4 $\mu\text{m}/0.1 - 0.2$ mil).
Preparación del recubrimiento	Mezclar durante al menos 30 minutos o hasta que el contenido se vea homogéneo. Ajustar la velocidad del 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	Filtre el producto mezclado a través de una malla de acero inoxidable o nylon de 100 micras (malla 150).
Aplicación	Utilizar pistolas de presión reducida, las pistolas HLVP o convencionales son también posibles. 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. Si el espesor de capa necesita estar por encima de 30 μm , aplicar múltiples capas.
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 265 °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. Para recubrimientos intermedios; hornear 15 minutos a 150 °C y luego un horneado final a 15 minutos a 345 °C.
Limpieza	TN-8596, N-Metilpirrolidona
Thinner /Aditivo	TN-8595, TN-8596

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-205** 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 aspersion. 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-205** es adecuado para el contacto con alimentos.

Manejo del material:

Consultar la hoja de seguridad del **Teflon™ 959G-205** 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. □