

Código: T4703

Fecha de Emisión: 11-IV-2019

Fecha de Revisión: 24-4-2025

No. de Revisión: 01

PRODUCTO:

## Teflón™ 420G-703

Característica*	Unidades	Valor típico
Color	---	Negro
Cobertura <sub>2</sub>	m <sup>2</sup> /kg	6.18
Viscosidad <sub>3</sub>	cPs	800 – 1600
Volumen de los sólidos	%	17.2 - 18.2
Peso de los sólidos <sub>4</sub>	%	30.1 – 33.1
Densidad	Kg/l	1.145
Contenido de VOC, Europa <sub>5</sub>	g/kg	684
Temperatura máxima de uso	°C	Definida por el Top coat
Temperatura de flamabilidad, copa cerrada	°C	31

**\*Las características arriba mencionadas solamente son demostrativas y no deben ser tomadas como especificaciones.**

1 Las constantes físicas son solo promedios y no deben utilizarse como especificaciones del producto. Pueden variar hasta un ±5 % de los valores mostrados.

2 Cobertura teórica con un espesor de película seca (DFT) de 25 µm (1,0 milésimas de pulgada) basada en una eficiencia de aplicación del 100 %. No se consideran las pérdidas normales de producción.

3 Brookfield RVT (Medido con el husillo 3 a 20 RPM/25 °C)

4 pesos de sólidos (medidos 15' x 220 °C + 15' x 380 °C)

5 % en peso de volátiles basado en volátiles con presión de vapor ≥ 0,1 hPa. Los valores de COV (ap) y COV (le) de EE. UU. se indican en la Hoja de Datos de Seguridad de EE. UU., disponible a solicitud.

NO. DE CAS: N/D

La información contenida aquí se cree que es confiable, pero ninguna información o garantía de cualquier clase se dan debido a 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. □

DESCRIPCIÓN	El <b>Teflon™ 420G-703</b> puede aplicarse en cualquier sustrato metálico que resista las temperaturas de curado recomendadas, en combinación con top coats de FEP y PFA (ya sea polvo o líquidos).	
MODO DE ACCIÓN	<b>Sustrato:</b>	Acero al carbono, acero inoxidable, aluminio, acero aluminizado. Las impurezas pueden tener un efecto negativo que impacte la calidad del recubrimiento. Son adecuados los pretratamientos que resistan la temperatura de curado. Las piezas para recubrir deben tener un diseño y un grado de fabricación que permitan producir productos de excelente calidad, según los estándares aceptados en la industria.
	<b>Preparación de la superficie:</b>	Aplicar sobre una superficie limpia y rugosa (perfil recomendado: Ra 34 µm / 0,1–0,2 mil).
	<b>Preparación del recubrimiento:</b>	Mezcle durante 15 minutos o más hasta que el contenido esté homogéneo. Ajuste la velocidad del mezclador de manera que aparezca un vórtice fuerte pero que se minimice la entrada de aire al producto. Se recomendamos el uso de mezcladores axiales. Un mezclador insuficiente puede originar defectos en la aplicación.
	<b>Filtración:</b>	Filtrar el producto agitado a través de una malla de acero inoxidable o de nylon 60 (aprox. 250 µm).
	<b>Aplicación:</b>	Utilizar preferiblemente pistolas RP (Presión Reducida), también es posible utilizar pistola convencional HVLP. Boquilla: 1.0- 1,4 mm. Presión de aire de atomización: 2 - 4 bar (30 - 60psi). Por razones de seguridad, no recomendamos la aplicación manual por aspersión electrostática.
	<b>Espesor recomendado en seco DFT:</b>	El espesor recomendado es 10 - 12 µm (0,4 - 0,5mili). Puede producirse una falla de adhesión entre capas si el primer se aplica a espesores mayores de 20 µm (0,8 mili).
	<b>Top Recomendada:</b>	Se sugiere el uso de alguno de los productos de las siguientes líneas PFA 532G, PFA 858G, FEP 532G, FEP 856G
	<b>Secado (temperatura del metal):</b>	Secar durante 10 minutos a 150 - 170°C. Seque después de la aplicación del polvo cuando se use el método "dry on wet" antes de aplicar la capa superior en polvo (también se obtiene una buena adhesión entre capas cuando la capa superior en polvo se aplica directamente sobre la imprimación húmeda). Secar la imprimación a 220°C antes de aplicar la capa líquida.
	<b>Curado (temperatura del metal):</b>	Seguir las recomendaciones dadas para el top coat. Las condiciones de horneado de la primera capa después del primer son críticas para asegurar una buena adhesión entre capas

**Limpieza:** TN-8596, N-Metil-pirrolidona

**Diluyente/Aditivo:** TN-8596 /TN8595

## APLICACIONES

El **Teflón™ 420G-703** se utilizan en diversas aplicaciones como:

- Industria de la repostería.
- Industria textil.
- Industria papelera.
- En maquinaria.
- Aplicaciones de la industria general.

El **Teflón™ 420G-703** al combinarse con otra capa que cumpla con la legislación alimentaria, está diseñado para contacto directo con alimentos. Aplicado según el método de aplicación y las instrucciones de esta hoja informativa.

El sistema completamente de curado cumple con las normas de contacto con alimentos de la FDA de EE. UU.

## ALMACENAMIENTO

El **Teflón™ 420G-703** debe de almacenarse a una temperatura de 18°C a 27°C.

La temperatura máxima de almacenamiento es de 30 °C.

La vida útil es de 18 meses en condiciones óptimas

Condiciones de transporte: 5 °C a 40 °C.

## MANEJO DEL MATERIAL

Consultar la hoja de seguridad del **Teflón™ 420G-703** para más información.