



Encase® G35

Generalidades

Encase® es un recubrimiento con base de polvo de polietileno de baja densidad ("LDPE"), diseñado para la el recubrimiento por encapsulación de alambres.

La Aplicación y la Preparación de la Superficie

El Pretratamiento Químico - Se podrá utilizar un recubrimiento de conversión fosfática tipo multietapas.

La Preparación Mecánica (Norma SP6 del SSPC), 2-3 mil (50-75µm), perfil de anclaje, utilizando medios limpios y filosos para la limpieza a chorro.

NOTA: La preparación correcta de las piezas antes de aplicar el recubrimiento de polvo es indispensable para un acabado de calidad. Esto incluye la limpieza, enjuague y la seguridad de que la superficie del sustrato esté libre de todo contaminante.

El Procedimiento para Camas Fluidificadas

Para el baño en camas fluidificadas, precaliente las piezas hasta 400° F (205°C), ajustando la temperatura según el grosor de las piezas. Sumerja las piezas en una cama fluidificada de Encase® G35 durante 4 a 6 segundos. Con cuidado, sople para eliminar el polvo excedente. Para un mejor acabado superficial (si es necesario), las piezas podrán ser recocidas posteriormente durante un tiempo corto.

La Deposición Electrostática

Encase® G35 puede ser aplicado mediante la deposición electrostática, sin o con precalentamiento. Cuando no se utilice el precalentamiento, el polvo debe ser aplicado para alcanzar un grosor de 8 a 10 milésimas (203 a 254 µm). El voltaje recomendado cuando se utilicen los equipos marca Corona es de 40 a 60 kv. El recocido posterior a temperaturas de 350 a 425°F (175 - 220°C), durante 5 a 10 minutos, dependiendo del grosor del metal o hasta que se alcance el flujo deseado. Para las piezas precalentadas, la temperatura recomendada para el precalentamiento son 400°F (205°C). Deposite Encase® G35 con un grosor de 8 a 12milésimas (de 203 – 300 µm), o mayor si así se desea. Para un mejor acabado superficial, las piezas podrán ser recocidas posteriormente durante un intervalo corto. El tiempo de recocido y la temperatura del horno dependerán de la configuración y grosor de la pieza.

No se Necesita Tiempo para Curado

Los recubrimientos con polvo termoplástico solo tienen que ser calentados lo suficientemente para que fluya el recubrimiento, nada más. El sobrecalentamiento podrá causar la degradación o aquebradización del recubrimiento. El recubrimiento podrá ser puesto en servicio cuando se haya enfriado.

Las Propiedades del Polvo	
Tipo de Polímero	Polietileno de Baja Densidad ("LDPE")
Tamaño de las Partículas	Apto para cama fluidificada y aplicación a chorro
Contenido de VOCs	CERO
Grosor (Recomendado)	8 – 30milésimas (203 - 750 µm)
Estabilidad en Almacenamiento	Almacénese en un área seca, a temperaturas menores que 90°F (32°C). Mantenga el envase cerrado, con los forros sellados y alejados de la luz directa del sol y de toda humedad o contaminantes externos. Siempre siga procedimientos sanos en la fabricación.

Las Propiedades del Desempeño		
Gravedad Específica	ASTM D 792	0.926 g/cm ³
Dureza	ASTM D 2240	55
Punto de Ablandamiento Vicat	ASTM D 1525	208°F (97°C)
Resistencia a la Luz Ultravioleta	ASTM G 53	No es estable bajo la luz ultravioleta
Abrasión Taber	ASTM D 4060	Pérdida de 29 mg., con rueda CS 17
Niebla Salina (1,000 horas, sin gravado)	ASTM B 117	No se presentaron burbujas
Índice de Derretimiento	ASTM D 123	30
Retención del Brillo	ASTM B 523	Pérdida del 2.7%
Congelación/Descongelación	IPC FT-1	Sin efectos después de 10 ciclos

El Vendedor ofrece gratuitamente todo el asesoramiento técnico y recomendaciones. Son basados en datos técnicos que el Vendedor estima confiables, y han sido destinados para ser usados por personas con habilidades y conocimientos, por su propia cuenta y riesgo. El Vendedor no se responsabiliza ni total ni parcialmente por los resultados obtenidos, ni por daños sostenidos en su uso por el Comprador. Dichas recomendaciones, asesoramiento técnico o servicios no deben ser considerados como licencia para la operación bajo cualquier patente vigente ni se deben interpretar como violación de cualquier patente vigente.

© Derechos Reservados, Innotek Powder Coatings, LLC

Todos los Derechos Reservados

Versión 0308