



## Glas-Lok® GLS

### Generalidades

Un recubrimiento de polvo termoplástico con base de copolímeros de polietileno, diseñado específicamente para las aplicaciones de recubrimiento de vidrio que requieren la estabilización bajo la luz ultravioleta.

### Aplicación y la Preparación de la Superficie

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. Bañe las piezas en una cama fluidificada de Glas-Lok® durante 4 a 6 segundos. Con cuidado, remueva el polvo excedente. Para un mejor acabado superficial, si es necesario, las piezas podrán ser recocidas posteriormente durante un intervalo corto.

### La Deposición Electroestática

Para la deposición electrostática, precaliente las piezas hasta 400° F. Deposite Glas-Lok® con un grosor de 8 a 12 milésimas. Para un mejor acabado superficial (si es necesario), las piezas podrán ser recocidas posteriormente durante un intervalo corto.

### No se Requiere Tiempo de 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	
Cobertura (con eficiencia del 100%)	25.65 pies cuadrados por libra a 8 milésimas (5.24 m <sup>2</sup> por kg a 203µm)
Tamaño de las Partículas	Disponibles en grados para cama fluidificada y para aplicación a chorro
Contenido de VOCs	CERO
Espesor (Recomendado)	8 a 10 milésimas (203a 254 µm)
Estabilidad en Almacenamiento	Almacénesse 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	0.943 g/cm <sup>3</sup>
Adhesión	ASTM D 4541	>1,527 PSI (10.7MPa)
Dureza	ASTM D 2240	50
Resistencia a los Golpes	ASTM B 2794	>384 plgs./libra (43 julios)
Resistencia a la Tensión	ASTM D 638	2207 PSI (15.2MPa)
Elongación (%)	ASTM D 638	305%
Resistencia a la Luz Ultravioleta	ASTM G 53	2,000 horas sin cambio significativo en el color ni el brillo
Abrasión Taber	ASTM D 4060	Pérdida de 61 mg., con rueda CS 17
Flexibilidad (Flexión con Mandrill Cónico)	ASTM D 522	1/8 plgs. (3.2mm), sin grietas (>32%)
Índice de Derretimiento	ASTM D 1238	32

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