



Polyarmor® G18

Generalidades

Es un recubrimiento de polvo termoplástico funcionalizado, con base de copolímeros de polietileno, diseñado específicamente para aplicaciones en "Ductos para Petróleo y Gas Natural," donde se requieren el máximo desempeño mecánico, resistencia a golpes y estabilidad ante la luz ultravioleta. Polyarmor® G18 es un buen recubrimiento para usos generales.

La Preparación de la Superficie

El Pretratamiento Químico - Podrá utilizarse un recubrimiento de conversión fosfática tipo multietapas.

La Preparación Mecánica - (Norma SP6 de la SSPC), 2-3 milésimas (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.

La Cama Fluidificada

Para los baños 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 POLYARMOR® G18 durante 4 a 6 segundos. Con cuidado, elimine el polvo excedente. Para un mejor acabado en la superficie, en su caso, las piezas podrán ser recocidas posteriormente durante un período corto.

La Deposición Electroestática

Polyarmor® G18 puede ser aplicado mediante deposición electrostática, sin o con precalentamiento. Cuando no se utilice el precalentamiento, el polvo debe ser aplicado para alcanzar un espesor de 8 a 10 (203 - 254µm). El voltaje recomendado cuando se utilizan equipos marca Corona es de 40' a 60 kv. Se puede aplicar un recocido posterior a temperaturas de 350 - 425°F (175 - 220°C) durante 5 a 10 minutos, según el grosor del metal o hasta que se alcance el flujo deseado. Para las piezas precalentadas, la temperatura recomendada de precalentamiento es de 400°F (205°C). Deposite Polyarmor® G18 con espesor de 8 a 12mils (203 a 300µm), o mayor si así se desea. Para un mejor acabado en la superficie, en su caso, las piezas podrán ser recocidas posteriormente durante un período corto. Los tiempos de residencia en el horno y las temperaturas dependerán de la configuración y grosor de la pieza.

No se Necesita Tiempo para Curado

Los recubrimientos de 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 de 100)	24.7 pies² por libra a 8 milésimas (5.04 m² por kg @ 203µm)
Tamaño de las Partículas	Disponible en grados para cama fluidificada y para aplicación a chorro
Contenido de VOCs	CERO
Grosor (Recomendado)	8 - 10milésimas (203 - 254µm)
Estabilidad en Almacenamiento	Almacénese en un área seca, a temperatura menor que 90°F (32°C). Mantenga el envase cerrado con los forros sellados y fuera de los rayos directos del sol, y fuera del contacto con toda humedad o contaminantes externos. Siempre siga procedimientos sanos en la fabricación.

Las Propiedades del Desempeño		
Punto de Derretimiento		203°F (95°C)
Gravedad Específica	ASTM D 792	0.954g/cm³
Adhesión	ASTM D 4541	>1,000psi (7MPa)
Dureza Shore D	ASTM D 2240	55
Resistencia a Golpes	ASTM B 2794	>384 in-lbs (43 Joules)
Punto de Ablandamiento Vicat	ASTM D 1525	162°F (72°C)
Resistencia a la Tensión	ASTM D 638	3482psi (24MPa)
Elongación (%)	ASTM D 638	575%
Resistencia a la Humedad	ASTM D 2247	No forma burbujas ni pierde brillo después de 1000 horas.
Niebla Salina	ASTM B 117	2,000 horas sin cambio significativo del color o del brillo
Resistencia a la Luz Ultravioleta	ASTM G 53	2,000 horas sin cambio significativo del color o del brillo
Abrasión Taber	ASTM D 4060	70-90mg de pérdida, rueda CS 17, 100mg de pérdida, rueda CS 17
Flexibilidad (Flexión con Mandril Cónico)	ASTM D 522	1/8in (3.2mm), sin grietas (>32%)
Brillo	ASTM D 523	60 - 80 (Dependiendo del color seleccionado)
Índice de Derretimiento	ASTM D 1238	20
Desintegración Dieléctrica	ASTM D 149	893 voltios/mil (35.2KV/mm) conseguido utilizando 20 milésimas de recubrimiento natural.

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.