



F I C H A T E C N I C A

. PLASTISOL PARA RECUBRIMIENTO DE PIEZAS METALICAS Y VAINAS

Características:

- . *Aplicación principal:* Revestimientos de vainas metálicas para piezas , herramientas, mangos, mancuernas, etc.
- . *Presentación:* Pasta espesa fluida
- . *Color:* Rojo, naranja, negro, azul , verde, de acuerdo a especificacion del cliente.
- . *Temperatura de almacenaje:* No mayor a 40°C.
- . *Conservación :* 6 meses
- . *Embalaje:* Baldes americanos de 20 kg.

Propiedades fisico-quimicas:

- . *Viscosidad* (medida 15 días después de elaboración)
 - Copa Ford N° 8: 9 - 11 minutos
 - Press Flow, Ø 2 mm , 1 kg/cm² , 20 grs. : 35-40 segundos
- . *Densidad a 20°C:* 1,2 - 1,3 gr/cm³
- . *Temperatura de gelificación:* 85 - 90°C
- . *Temperatura de fusión (curado):* 175-180°C

Propiedades del plastisol curado:

- . *Dureza:* 60-70 shore A
- . *Resistencia a reactivos químicos:*
 - Acidos: Excelente
 - Alcalinos: Excelente

Por cualquier información adicional y/o asesoramiento técnico sobre este producto,
recurrir a nuestro Departamento Técnico.



PROCESO PARA LA APLICACION DE LOS PLASTISOLES para RECUBRIMIENTO de PIEZAS

• LIMPIEZA DE LA PIEZA A TRATAR:

Las piezas preferentemente deben arenarse en la superficie a tratar. Si ello no es posible, desengrasar y limpiar lo mejor posible.

En caso de presencia de óxidos, se los debe eliminar previamente.

• PRECALENTAMIENTO:

Precalear la pieza durante 15 a 20 minutos a 175-180°C

• INMERSION EN EL PLASTISOL:

Las piezas precalentadas se sumergen en la cuba de plastisol.

El espesor de la capa aplicada será proporcional al tiempo de inmersión, a la temperatura que tenga la pieza en el momento de la inmersión, y a la masa de la misma.

• TIEMPO DE INMERSION:

Un minuto aproximadamente, el que será ajustado a las propias necesidades, teniendo en cuenta los tres factores precedentes.

Para obtener un revestimiento liso y uniforme, las piezas deben sascarse lentamente a una velocidad de 10 cm. por minuto, a efectos de evitar burbujas de aire.

• ESCURRIDO:

Una vez retiradas las piezas, se dejan escurrir durante 5-10 minutos, puede ser necesario invertir la pieza.

• FUSION:

Finalmente se introducen las piezas en el horno para la operación definitiva de curado.

El tiempo y la temperatura de fusión dependen de la masa de la pieza y del espesor del plstisol depositado.

Como valores orientativos damos: 40-60 minutos a 175-180°C.