



## RO-59tm88 PTFE

### 1. Descripción

RO-59tm88 deposita un revestimiento de PTFE adherido sobre superficies de aluminio para una lubricidad de alto rendimiento.

Los recubrimientos RO-59tm88 soportarán una amplia gama de necesidades de lubricación donde las propiedades de rendimiento requiere dureza, lubricidad de película seca, liberación (no se adhiere), resistencia y protección contra la corrosión.

- ↳ Las propiedades únicas de unión ofrecen una lubricación mejorada y una mayor capacidad de desgaste.
- ↳ Cumple con AMS-2482, Tipo I
- ↳ Cumple con ASTM D1894-08
- ↳ Funcional a 350°F
- ↳ Se puede aplicar por inmersión o spray.
- ↳ Ambientalmente seguro de usar.

### 2. Instrucciones de Aplicación (Ver Sección 5)

Concentración: 33% por volumen

pH: 6,8-7,4

Temperatura: Ambiente

Tiempo de inmersión: 30 segundos – 2 minutos

Temperatura de curado: 175-200°F

### 3. Condiciones para el uso de RO-59tm88

Calidad del agua: Desionizada.

Tanque: El tanque debe ser de acero inoxidable, polipropileno o PVC.

Ajustes de pH: Levante con hidróxido de amonio diluido.  
Disminuya con ácido sulfúrico diluido.

Enjuague bien la sonda después de cada uso, ya que puede recubrirse con PTFE.

Agitación: Mezcle suavemente antes de usar.

Limpieza: Es necesaria una superficie limpia para garantizar la unión adecuada y la funcionalidad del revestimiento de PTFE. Una superficie metálica limpia está indicada por un completo y uniforme humedecimiento de la superficie por agua sin manchas secas, rebordeando o rayas de agua.

Cosméticos: Es más probable que se formen revestimientos cosméticamente aceptables al hacer el trabajo en una posición vertical para permitir el drenaje.

Trabajo teñido: El trabajo anodizado que ha sido teñido debe sellarse antes de la inmersión en PTFE.

Trabajo sellado: Las partes deben dejarse enfriar a temperatura ambiente antes de sumergirlas en PTFE.

#### **4. Solucion de maquillaje**

1. Llene el tanque con un 60% de agua desionizada.
2. Agregue lentamente la cantidad requerida de RO-59tm88 al agua.
3. Agregue agua desionizada muy lentamente al nivel de operación y vuelva a mezclar.

#### **5. Ciclo de aplicación típico**

1. Las piezas deben estar frías, completamente limpias y libres de agua antes de sumergirse en RO-59tm88.
2. Sumerja el trabajo en RO-59tm88 durante 30 segundos - 2 minutos.
3. Retire el trabajo y déjelo secar al aire, luego colóquelo en el horno o habitación caliente a 175-200°F por 30 minutos.

Espesor de revestimiento múltiple:

Un segundo recubrimiento para mejorar la resistencia al desgaste se realiza mediante la aplicación + secado rápido al aire (20-30 minutos) para el primer recubrimiento, seguido de la reaplicación + secado al aire (minutos) y se coloca en el horno o sala caliente 175-200°F por 30 minutos.

#### **6. Procedimiento de titulación**

No hay un procedimiento Analítico para el nivel de concentración.  
Controle agregando nuevamente 33% en volumen de RO-59tm88 debido a arrastre.

#### **7. Almacenamiento**

Almacene en el envase original en un lugar fresco y seco.  
Mantenga la solución lejos de la luz solar directa.  
Mantenga la temperatura de la solución por encima de 50° y por debajo de 100°F.

#### **8. Divulgación**

Toda la información se da bajo las condiciones expresas de que la parte que la recibe, haga su propia determinación de su idoneidad.

#### **9. Embalaje**

5 galones  
55 galones

#### **10. Seguridad del producto**

Recomendamos que la compañía/operador lea y revise la **Hoja de Datos de Seguridad del Material** para las advertencias de salud y seguridad apropiadas antes de usar.

Las recomendaciones, avisos o instrucciones de US Specialty Color Corporation® sobre el manejo, uso y almacenamiento de cualquier producto, incluyendo su uso solo o en combinación con otros productos, o sobre cualquier aparato o proceso para el uso de cualquier producto, se basan en información se cree que es confiable, pero US Specialty Color Corporation® no tendrá ninguna responsabilidad con respecto a las recomendaciones o instrucciones. La especialidad de Specialty Color Corporation® de los Estados Unidos y la garantía exclusiva es que sus productos cumplen con las especificaciones químicas y físicas publicadas por US Specialty Color Corporation®. US Specialty Color Corporation® no hace ninguna otra garantía, expresa o implícita con respecto a sus recomendaciones, instrucciones, productos, aparatos y procesos, o específicamente y específicamente renuncia a cualquier garantía implícita de comerciabilidad, idoneidad, idoneidad para un particular o de otra manera.