

**ANTIFLASH G-142**

ELECTROESMALTE

CLASE TÉRMICA: F (155°C)

SECADO AL HORNO

- ✓ Conductividad térmica
- ✓ Resistencia a la temperatura
- ✓ Producto antiarco

**CAMPO DE APLICACIÓN**

Para bobinados o superficies que deban estar sometidas a la humedad (motores marinos) o en ambientes polvorientos. Ha sido comprobado que un gran número de cortocircuitos, poniendo un motor fuera de uso, son debidos a la presencia de cuerpos que han penetrado en el interior de las espiras de las bobinas. Un bobinado protegido con nuestro esmalte presenta una superficie unida, donde ni el agua ni el polvo tienen ninguna posibilidad de actuar. Un motor que esté tratado con este electroesmalte posee mayor seguridad y presentación.

**MODO DE EMPLEO**

Se aplica normalmente a pincel sobre las partes externas del bobinado o interior de carcasa del motor. Puede igualmente emplearse a pistola, después de diluirlo convenientemente. El secado se efectúa aportando temperatura. Se puede precalentar el bobinado a 80°C. Después se recomienda un secado de 2-3 horas a 120 - 140°C, con ello se alcanzan las mejores prestaciones del producto, tanto dieléctricas como de resistencia química. Se recomienda remover bien el producto antes de su aplicación a fin de homogeneizar las cargas minerales que contiene. En el caso que se desee reducir la viscosidad, debe emplearse nuestro Diluyente F5.

**CARACTERÍSTICAS FÍSICAS**

## ANTIFLASH G-142

Color	Rojo / Gris
Densidad a 20°C(g/cm³)	1.2
Viscosidad Copa Ford nº 4 a 20°C (s)	160±40
Materia fija (%)	65±5
Secado al tacto en capa fina (min)	6
Estabilidad almacenaje a 20°C (meses)	12
Perforación dieléctrica 0,2mm (V)	1200-1500

**FORMA DE SUMINISTRO**

En envases de hojalata litografiados y precintados de 1, 5 y 25 kg.  
En bidones de 50, 100 y 200 litros

Rev. Enero 2020  
Versión: 3

La información que les ofrecemos es de carácter informativo y como resultado de nuestros ensayos, pero sin asumir ninguna responsabilidad derivada de su aplicación.