

Serie 89

PINTURA EN POLVO DE CURADO RÁPIDO PARA APLICACIONES DE INTERIORES A BASE DE EPOXI - POLIÉSTER

Aplicaciones típicas

- electrodomésticos
- paneles de techo
- componentes de fachada
- estructuras y estanterías de tiendas
- mobiliario escolar y de oficina
- radiadores
- piezas de maquinaria
- juguetes metálicos

Detalles del producto

Embalaje estándar En cajas de 20 kg, minipack de 2,5 kg.

Densidad (ISO 8130-2) 1,3-1,7 g/cm³ en función de la pigmentación

Cubrición teórica Con un espesor de la capa de 60 µm: 9,8-13,8 m²/kg en función de la densidad (consúltese también la ficha de información nº 1072 - última edición)

Estabilidad durante el almacenamiento 12 meses a partir de la entrega; conservar en seco y por debajo de 25°C, evitando la exposición prolongada y directa al calor

(La vida útil de los pedidos abiertos u otros acuerdos de productos que, debido a su naturaleza, se almacenan durante periodos más largos, viene determinada por la fecha de producción original.)

Características

- buena resistencia química
- muy buenas propiedades mecánicas
- buena estabilidad durante el almacenamiento

Procesamiento

Corona, tribostático*

* La idoneidad para aplicación tribo debe ser verificada antes de la aplicación real. Por favor consulte las guías de aplicación para metalizados, última edición

Acabado

Acabado	Brillo
liso <i>brillante</i>	aprox. 80 – 95*
liso <i>semibrillante</i>	aprox. 55 – 65*
textura fina <i>mate</i>	–
textura gofrada <i>brillante</i>	–

Disponible en stock en multitud de colores RAL. Colores sanitarios especiales disponibles. Colores personalizados disponibles bajo demanda con un pedido mínimo de 60 kg; los acabados de textura fina requieren un pedido mínimo de 200 kg.

* nivel de brillo según la norma ISO 2813/ángulo de 60° (no aplicable a las pinturas en polvo metalizadas). El nivel de brillo medido de las pinturas en polvo con efectos especiales puede diferir de los datos indicados en esta ficha técnica del producto. (Es altamente recomendable la creación de patrones)

Pretratamiento (alternativas)

La siguiente tabla indica los métodos habituales de pretratamiento en relación a diversos sustratos y aplicaciones. Para seleccionar el tipo adecuado de pretratamiento, observe la idoneidad del tipo de pintura en polvo para la aplicación deseada, según las directrices de la página uno de esta Ficha técnica de producto.

	Aluminio				Acero galvanizado				Acero			
Desengrasado	○				○				○			
1) Cromado	○	○	○	○	○	○	○	○				
2) Preanodizado	○	○	○									
2) Sin cromo	○	○	○	○	○							
Fosfatado de hierro									○	○		
Fosfatado de zinc					○	○	○	○	○	○	○	○
Granallado									○	○	○	
3) Barrido					○	○	○	○				
	I	A	E	I	A	E	S	I	A	S	S ⁴	

Aplicación: I = interior; E = exterior; A = arquitectura; S = acero

1) según la norma DIN 50939

2) según las normas de calidad y ensayos de la GSB. La idoneidad de este tipo de pretratamiento debe establecerse mediante un ensayo de agua hirviendo y las posteriores pruebas de adherencia por trama cruzada y de eliminación de la cinta adhesiva.

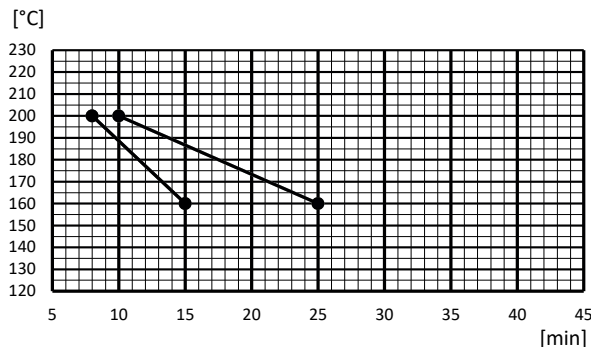
3) solo para piezas con revestimiento de zinc > 45 µm

4) para un proceso de dos capas TIGER Shield

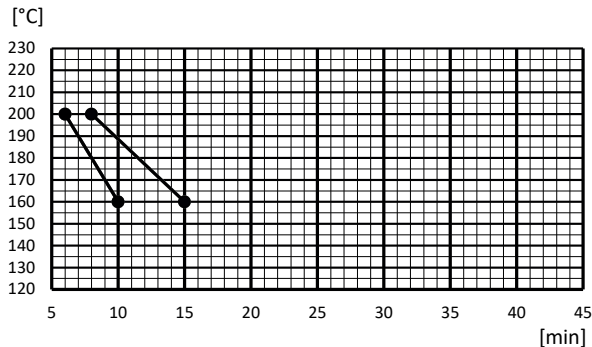
Parámetros de curado

(temperatura del sustrato frente al tiempo de curado)

liso *brillante* | liso *semibrillante*



textura fina *mate* | textura gofrada *brillante*



Por favor, respete los parámetros de curado

Téngase en cuenta

Tenga en cuenta las diferencias de efecto y color entre la correspondencia de laboratorio y la producción real.

Directrices de aplicación para acabados de textura gofrada brillante y de textura fina

Las fórmulas de textura gofrada son muy sensibles a la contaminación en estos aplicadores, ya que estas contaminaciones siempre "flotan" en la parte superior de la superficie texturizada. El equipamiento de aplicaciones limpias y el entorno de pulverizado limpio son de esta naturaleza. Las fórmulas de las pinturas en polvo de textura fina han sido modificadas para el pulverizado tribostático; no obstante, su idoneidad para equipamiento individual debe ser determinada por el usuario. La idoneidad para la serigrafía y los adhesivos, así como su adhesión a la superficie pintada deben verificarse antes de su aplicación.

Resultados de ensayos

Comprobación realizada en condiciones de laboratorio, en un panel de ensayo de aluminio cromado de 0,7 mm de grosor. El rendimiento real del producto puede variar debido a las propiedades específicas del producto como el brillo, el color, el efecto y el acabado, así como la aplicación de la que se trate y las influencias ambientales.

método de ensayo	ensayo	Serie 89 liso <i>brillante</i>	Serie 89 liso <i>semibrillante</i>	Serie 89 textura gofrada <i>brillante</i>	Serie 89 textura fina <i>mate</i>
ISO 2360	espesor recomendado de la capa	60-80 µm	60-80 µm	90-120 µm	70-90 µm
ISO 2813	brillo - 60°	80-95	55-65	n.a.*	n.a.*
ISO 2409	adherencia/prueba de corte cruzado distancia de corte 1 mm	0	0	0	0
ISO 1519	prueba de flexión sobre mandril agrietamiento del recubrimiento	< 5 mm no permitido	< 5 mm no permitido	< 10 mm no permitido	< 10 mm no permitido
ISO 2815	dureza de la impresión	> 90	>90	n.a.*	n.a.*
ISO 1520	ensayo de embutición agrietamiento del recubrimiento	> 5 mm no permitido	> 5 mm no permitido	> 4 mm no permitido	> 3 mm no permitido
ASTM D 2794	ensayo de impacto de bola agrietamiento del recubrimiento	20 pulgadas/libra no permitido	20 pulgadas/libra no permitido	20 pulgadas/libra no permitido	20 pulgadas/libra permitido
ISO 9227	ensayo de niebla salina 500 h	infiltración desde hendidura máx. 1 mm	infiltración desde hendidura máx. 1 mm	infiltración desde hendidura máx. 1 mm	infiltración desde hendidura máx. 1 mm
ASTM D 3363	dureza del pincel	H	H	n.a.*	n.a.*
	prueba de taladro y fresado	ok	ok	ok	ok

* no disponible

Instrucciones de procesamiento

Deben observarse estrictamente las directrices de aplicación (ficha técnica 1213), así como las directrices de procesamiento para recubrimientos en polvo con efecto metálico n.º 36 y las directrices de procesamiento para recubrimientos en polvo con efecto metálico para las categorías de aplicación A–D n.º 44.

Las hojas técnicas del producto, las fichas de información técnica y las directrices de aplicación, todas en su versión más reciente, pueden descargarse en www.tiger-coatings.com.

Exención de responsabilidad

Nuestras recomendaciones orales y por escrito para el uso de nuestros productos se basan en nuestra experiencia y en los estándares tecnológicos actuales. Se proporcionan como asistencia al comprador o usuario. No son vinculantes y no generan compromisos adicionales con respecto al acuerdo de compra. No eximen al comprador de verificar la idoneidad de nuestros productos para la aplicación prevista. Garantizamos que nuestros productos no presentan fallos ni defectos en la medida que se estipula en nuestras condiciones de entrega y pago.

Como parte de nuestro programa de información del producto, todas nuestras hojas técnicas de producto se actualizan periódicamente, por lo que prevalecerá la versión más reciente. Por ello, le rogamos que visite el área de descargas de www.tiger-coatings.com para asegurarse de que posee la última versión de esta ficha técnica del producto. La información contenida en nuestras hojas técnicas de producto está sujeta a cambios sin previo aviso.

Esta hoja técnica de producto sustituye a todas las hojas técnicas de producto anteriores y notas para clientes publicadas al respecto. Su única finalidad es proporcionar una perspectiva general del producto. Por favor, solicite información específica para productos no incluidos en nuestra lista de productos estándar (última versión).

Las fichas de información técnica y las condiciones de entrega y pago, todas en su versión más reciente, pueden descargarse en www.tiger-coatings.com y son parte integral de esta hoja técnica del producto.

certificado según la norma
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949



TIGER Coatings GmbH & Co. KG
Negrellistrasse 36 | 4600 Wels | Austria
T +43 / (0)7242 / 400-0
E powdercoatings@tiger-coatings.com
W www.tiger-coatings.com

Serie 89