

Serie 59 Dormant

PINTURA EN POLVO METALIZADA CON SISTEMA DE DOS CAPAS
A BASE DE POLIÉSTER

Aplicaciones típicas

- Artículos deportivos
- Bienes de consumo no expuestos permanentemente a la luz UV

Detalles del producto

Embalaje	En las cajas originales de 20 kg, así como en minipacks de 2,5 kg
Densidad (ISO 8130-2)	1,2 - 1,7 g/cm ³ en función del tono
Cubrición teórica	con un espesor de la película de 60 µm: 9,8 - 13,8 m ² /kg en función de la densidad (véase la edición más reciente de la hoja técnica n.º 1072)
Vida útil	Fecha de caducidad: véase la fecha en la etiqueta del producto; en seco por debajo de los 25 °C, proteger de la exposición al calor directo

(Tenga en cuenta que, en el caso de pedidos abiertos o acuerdos de almacenamiento específicos del cliente que, por su naturaleza, se almacenen durante un largo periodo de tiempo, la fecha de vida útil se calcula a partir de la fecha de producción).

Propiedades

- Buen efecto de transparencia
- Buena nivelación

Acabado | Colores

- 1.ª capa - dormant:**
Como producto especial
- 2.ª capa - transparente:**
Transparente - Serie 59

Acabado	Nivel de brillo
liso <i>brillante</i>	visual
liso <i>semibrillante</i>	visual
liso <i>mate</i>	visual
liso <i>ultra mate</i>	visual

Pretratamiento

La siguiente matriz de resumen muestra los métodos actuales en función de los diferentes sustratos y aplicaciones típicas. Tenga en cuenta la idoneidad de la correspondiente serie de pintura en polvo para la aplicación típica deseada según los datos incluidos en esta hoja técnica.

	Alu- minio	Acero galvani- zado	Acero				
¹⁾ Cromado	○	○	○	○	○		
Preanodizado							
Sin cromo		○	○				
Fosfatado de hierro					○		
Fosfatado de zinc		○	○	○	○	○	○
Granallado					○	○	○
²⁾ Barrido		○	○	○			
	I	A	I	A	S	I	A
						S ³⁾	

Aplicaciones típicas: I = interior; A = exterior; S = acero

- según la EN 12487
- Solo para piezas con recubrimientos de zinc > 45 µm
- para el sistema de 2 capas TIGER Shield

Procesamiento | Pulverizado

Producto estándar: Korona y Tribo*
Producto especial: solo Korona, Tribo* bajo petición

* Debe comprobarse la idoneidad para el procesamiento Tribo para pinturas en polvo metalizadas y efectos de textura fina en la línea de recubrimiento antes de proceder a su aplicación. Consulte la edición más reciente de nuestras hojas técnicas para efectos metalizados.

Parámetros de curado

Espesor de la película recomendado:

1.ª capa Dormant: 70-90 µm

2.ª capa transparente barniz clara: 60-80 µm

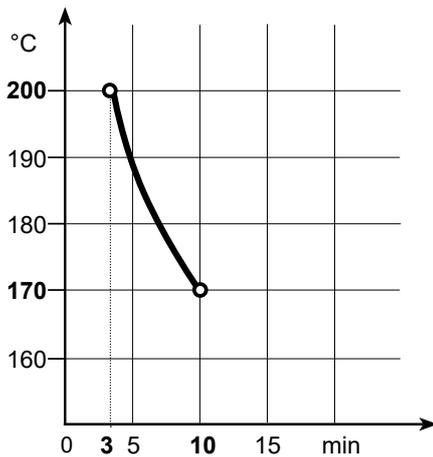
Utilice siempre los mismos valores de curado para un tono, ya que diferentes tiempos o temperaturas de curado pueden producir diferencias en los tonos. Además, es importante garantizar la consistencia del espesor de la película. Debido al creciente espesor de la película, se reducen las propiedades mecánicas (corte, perforación, fresado). Para reducir el riesgo de grietas en el acabado causadas por estrés, recomendamos curar la capa de acabado clara o transparente solo en el rango superior de temperaturas según las condiciones de curado.

Al trabajar con sistemas de dos capas recomendamos la pregelificación. La gelificación permite alcanzar la temperatura requerida del sustrato y, por lo tanto, el grado deseado de subcurado que da como resultado una adherencia mejorada entre las capas de la película durante la posterior aplicación de la capa de acabado. El curado de la segunda capa debe realizarse según la hoja técnica.

Se puede producir una reducción de la adherencia entre la capa de imprimación y la de acabado durante la pregelificación y el curado de la pintura en polvo en hornos de gas calentados directamente. Como resultado, se deben determinar individualmente las condiciones exactas de curado (tiempo y temperatura de curado) en función de la aplicación y de la línea de recubrimiento.

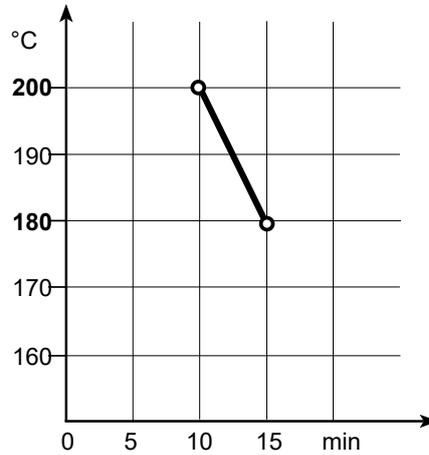
Temperatura del sustrato

TIGER Drylac® Serie 59 1.ª capa Dormant



Temperatura del objeto frente al tiempo de curado

TIGER Drylac® Serie 59 2.ª capa transparente



Temperatura del objeto frente al tiempo de curado

Por favor, respete los parámetros de curado ya que las propiedades mecánicas se desarrollarán antes de la reticulación total.

Bajo su responsabilidad, por favor verifique la idoneidad del uso de adhesivos decorativos previamente a la aplicación.

Utilice siempre los mismos valores de curado para un tono, ya que diferentes tiempos o temperaturas de curado pueden producir diferencias en los tonos. Además, se debe garantizar un espesor uniforme de la película.

Nota

Cuando se cambie de color, se debe limpiar completamente la línea de recubrimiento. También recomendamos un periodo de ventilación en el horno más largo ya que no se pueden descartar ligeras decoloraciones de los tonos de color paralelos o curados posteriormente.

Las diferentes fuerzas materiales entre el sustrato y la pintura pueden producir grietas por estrés en la capa de pintura en polvo en recubrimientos no pigmentados (p. ej., claros); para minimizar el riesgo, recomendamos el curado de la capa de acabado clara o transparente solo en el rango superior de temperaturas según las condiciones de curado.

Es esperable que haya diferencias de efecto y color entre las muestras de laboratorio y la producción real.

Resultados de ensayos

Ensayo sobre un panel de aluminio cromado de 0,7 mm de espesor basado en ensayos realizados bajo condiciones de laboratorio. 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 59 Dormant Serie 59 Transparente
ISO 2360	Espesor recomendado de la película	120-160 µm
ISO 2409	Adherencia/prueba de corte cruzado Distancia de corte 1 mm	0
	Comportamiento de perforación y corte	OK
ISO 6270-1	Determinación de resistencia a la humedad (condensación continua) 500 h	Infiltración desde hendidura máx. 1 mm
ISO 9227	Ensayo de niebla salina 500 h	Infiltración desde hendidura máx. 1 mm

Instrucciones de procesamiento

Deben respetarse rigurosamente las directrices de aplicación (hoja técnica 1213). Las hojas técnicas de producto, las hojas 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 a nuestro mejor entender según los estándares tecnológicos actuales. Se proporcionan como asistencia al comprador o usuario. No son vinculantes ni constituyen ninguna relación contractual legal ni obligación adicional alguna al acuerdo de compra. No eximen al comprador de verificar la idoneidad de nuestros productos para la aplicación prevista bajo su propia responsabilidad. Garantiza-

mos que nuestros productos no presentan fallos ni defectos en la medida que se estipula en nuestras condiciones de entrega y pago.

Como parte de nuestra obligación de informar, modificamos la información de nuestros productos periódicamente según el progreso técnico. 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 hoja técnica de producto. TIGER Coatings GmbH & Co. KG se reserva el derecho de hacer modificaciones en la hoja técnica de producto sin notificación previa.

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 hojas 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 de 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