

Serie 68 superdurable

PINTURA EN POLVO SUPERDURABLE PARA APLICACIONES DE ARQUITECTURA
BASE: POLIÉSTER

Aplicación típica

- Fachadas metálicas y perfiles
- Puertas, marcos de Ventana, vallas
- Jardines de invierno
- Estructuras metálicas

Detalles del producto

Embalaje estándar En cajas de 20 kg y en minipacks de 2,5 kg

Densidad (ISO 8130-2) 1,2-1,6 g/cm³ en función de la pigmentación

Cubrición teórica con un espesor de la película de 60 µm: 10,4-13,8 m²/kg en función de la densidad (consúltese también la ficha de información n.º 1072 - última edición)

Estabilidad durante el almacenamiento Usar antes de: ver fecha impresa en la etiqueta del producto; conservar en seco y por debajo de 25°C, evitando la exposición prolongada y directa al calor.

(La vida útil de los pedidos abiertos personalizados 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

- excelente resistencia al exterior
- buen aspecto superficial
- buena estabilidad durante el almacenamiento
- consistencia de lote a lote de colores RAL, según la directriz n.º 10 de la asociación alemana de industrias de pinturas y tintas
- Línea de producto "TIGER Motivo" para termosublimación de acabados en madera y mármol
- Línea de producto "3D" de pintura en polvo con efecto metalizado de aspecto pintura líquida en una capa

Acabado

Acabado	Brillo
liso <i>brillante</i>	80 – 95*
liso <i>semibrillante</i>	63 – 77*
liso <i>mate</i>	20 – 35*
liso <i>ultra mate</i>	2 – 19*
textura fina <i>mate</i> **	2 – 18*

* 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.

** Nuevo: la Serie 67 Texturada FlexCURE sustituye a la Serie 68 Texturada

Pretratamientos

La siguiente tabla indica los métodos habituales de pretratamiento con 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 esta hoja técnica de producto.

	Alluminio	Aluminio	Aluminio	Aluminio	Aluminio	Aluminio	Aluminio	Aluminio	Aluminio
	I	A	F	I	A ⁴⁾	F ⁵⁾	I	A	F ⁵⁾
1) 2) Cromatizado	○	○	○				○	○	○
2) Pre-Anodizado	○	○	○						
2) Sin cromo	○	○	○				○	○	○
Fosfato de hierro				○					
Fosfato de Zink				○	○		○	○	○
Granallado				○	○				
3) Arenado							○	○	○
Desengrasado	○			○			○		

Aplicaciones: I= Interior; A= Exterior; F= Arquitectura

- según la norma EN 12487
- según GSB y QCT Quality normativa
- solo para piezas con revestimiento de zinc > 45 µm
- aplicación de dos capas TIGER Serie 270 / 271 / 272 / 273
- aplicación de dos capas según GSB TIGER Serie 270 / 271

Procesamiento

Producto de stock: Corona

Producto especial: Corona; tribo disponible bajo petición

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

Licencias* para colores y efectos metalizados

Etiquetas de calidad para el recubrimiento de componentes de arquitectura

Acabado	GSB Florida 3	QUALICOAT Clase 2
liso <i>brillante</i>	—	P-0912
liso <i>semibrillante</i>	174e	P-1081
liso <i>mate</i>	174k	P-0834
liso <i>ultra mate</i>	—	P-1547
textura fina <i>mate</i>	174m	P-1317
Resistencia al fuego		
según EN 13501-1:2018 con resultado A2-s1, d0**		

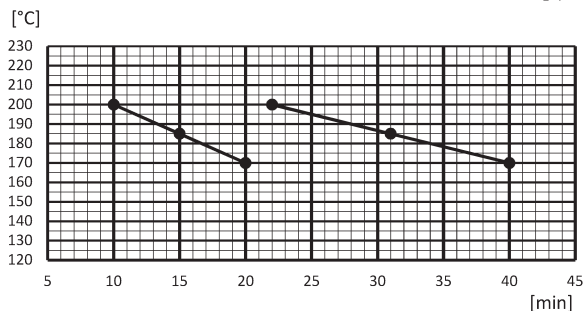
* prevalecen las exenciones

** Sustrato: Aluminio; espesor máx. de la capa: 115 µm

Parámetros de curado

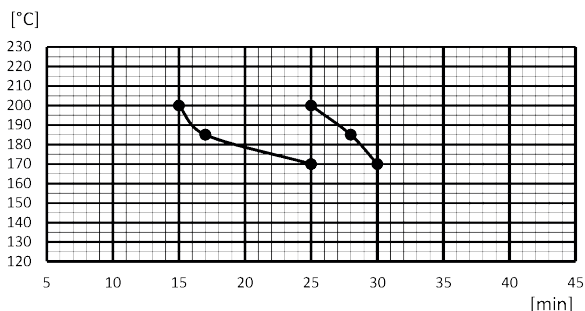
(Temperatura del sustrato frente al tiempo de curado)

liso *mate*



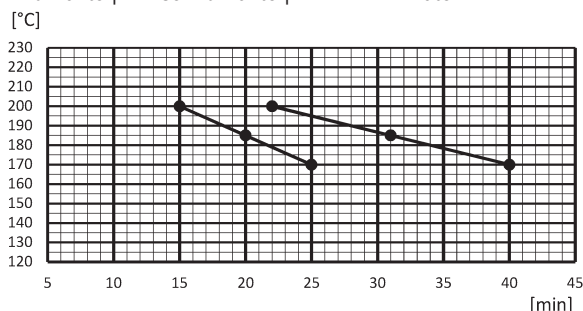
T	t min	t max
170 C°	20 min	40 min
185 C°	15 min	31 min
200 C°	10 min	22 min

liso *ultra mate*



T	t min	t max
170 C°	25 min	30 min
185 C°	17 min	28 min
200 C°	15 min	25 min

liso *brillante* | liso *semibrillante* | textura fina *mate*



T	t min	t max
170 C°	25 min	40 min
185 C°	20 min	31 min
200 C°	15 min	22 min

Por favor, respete los parámetros de curado !

Resultados de ensayos

Comprobación realizada en condiciones de laboratorio, en un panel de ensayo de aluminio pretratado 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 68 liso <i>brillante</i> liso <i>semibrillante</i> liso <i>mate</i> liso <i>ultra mate</i>	Serie 68 textura fina <i>mate</i>
ISO 2360	espesor recomendado de la película	60-80 µm	70-90 µm
ISO 2813	brillo - 60°	br. 80-95 sbr. 63-77 mate 20-35 lum. 2-19	visual <i>mate</i>
ISO 2409	adherencia/prueba de corte cruzado Distancia de corte 1 mm	0	0
ISO 1519	prueba de flexión sobre mandril agrietamiento del recubrimiento eliminación de la cinta adhesiva	≤ 5 mm permitido sin eliminación del recubrimiento	≤ 5 mm permitido sin eliminación del recubrimiento
ISO 2815	dureza de la impresión	≥ 80	no medible

método de ensayo	ensayo	Serie 68 liso brillante liso semibrillante liso mate liso ultra mate	Serie 68 textura fina mate
ISO 1520	ensayo de embutición agrietamiento del recubrimiento eliminación de la cinta adhesiva	≥ 5 mm permitido sin eliminación del recubrimiento	≥ 5 mm permitido sin eliminación del recubrimiento
ASTM D 2794	ensayo de impacto de bola agrietamiento del recubrimiento eliminación de la cinta adhesiva	20 pulgadas/libra permitido sin eliminación del recubrimiento	20 pulgadas/libra permitido sin eliminación del recubrimiento
ISO 6270-1	determinación de resistencia a la humedad 1000 h	infiltración desde hendidura máx. 1 mm	infiltración desde hendidura máx. 1 mm
ISO 9227	ensayo de niebla salina 1000 h	infiltración desde hendidura máx. 1 mm	infiltración desde hendidura máx. 1 mm
según la ISO 16474-3	envejecimiento acelerado UV-B (313 nm) 600 h *	brillo residual ≥ 50 %	brillo residual ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	ensayo de envejecimiento acelerado radiación de luz de arco de xenón 1000 h **	brillo residual ≥ 90 %	brillo residual ≥ 90 %
EN ISO 2810	Envejecimiento natural en Florida 36 meses	brillo residual ≥ 50 %	brillo residual ≥ 50 %

* según GSB AL 631 (www.gsb-international.de) ** según las especificaciones QUALICOAT (www.qualicoat.net)

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 hoja técnica de 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 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

Serie 68