TIGER Drylac® Powder Coatings

Serie 67 Superdurable - *Flex*CURE

PINTURA EN POLVO DE ALTA RESISTENCIA A LA INTEMPERIE PARA APLICACIONES DE ARQUITECTURA
BASE: POLIÉSTER

Ficha técnica del producto

Aplicación típica

- fachadas metálicas
- estructuras de acero
- asientos para estadios
- señales de tráfico
- equipos marinos

Detalles del producto

Embalaje estándar	En cajas originales de 20 kg cada una
Densidad (ISO 8130-2)	1,2-1,6 g/cm³ en función de la pigmentación
Cubrición teórica	Con un espesor de la capa de 60 µm: 10,4-13,8 m²/kg en función de la densidad (consúltese también la ficha de información nº 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 25ºC, 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

- Tiempo de curado mín. de 5 min. a 200 °C, o 160 °C durante 15 min. (temperatura de sustrato)
- excelente resistencia al exterior
- buenas propiedades de fluidificación
- buena estabilidad de almacenamiento
- consistencia de lote para colores RAL según guía VdL no. 10

Acabado

Acabado	Brillo
textura fina *mate*	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)

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 ficha técnica de producto.

	Aluminio			Acero			Acero Galvanizado		
[1) 2)] Cromado	o	o	o				o	o	o
[2)] Pre-Anodizado	o	o	o						
[2)] Sin Cromo	o	o	o				o	o	o
Fosfatado de hierro				o					
Fosfatado de zinc				o	o		o	o	o
Granallado				o	o				
[3)] Barrido							o	o	o
Desengrasado	o			o			o		
	I	E	A	I	E[4)]	A[5)]	I	E	A[5)]

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

1) según norma DIN EN 12487
2) según norma de calidad y ensayo GSB y QCT
3) solo para piezas con revestimiento de zinc > 45µm
4) para procesos de dos capas TIGER Series 270 / 271 / 272 / 273
5) para procesos de dos capas según GSB TIGER Series 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

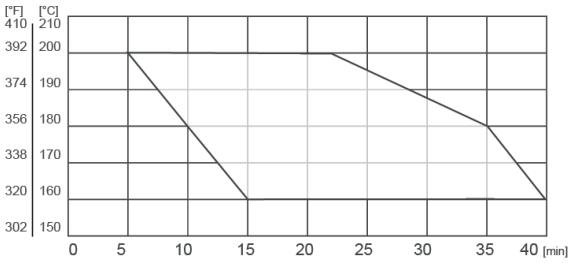
Acabado	GSB Florida 3	QUALICOAT Clase 2
textura fina *mate*	174s	P-1482
Clasificación frente al fuego		
según EN 13501-1:2018 con resultado A2-s1, d0**		

* prevalecen las exenciones
** sustrato: aluminio; espesor máximo de capa: 115 µm

Parámetros de curado

(Temperatura del sustrato frente al tiempo de curado)

textura fina *mate*



temp. sustrato	tiempo de curado mín.	tiempo de curado máx.
200 °C	5 minutos	22 minutos
180 °C	10 minutos	35 minutos
160 °C	15 minutos	40 minutos

Observe atentamente los parámetros de curado, ya que las propiedades mecánicas se desarrollan antes de la reticulación definitiva.

Resultados de los 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 67** textura fina *mate*
ISO 2360	**espesor de capa recomendado**	70-90 µm
ISO 2813	**brillo - 60°**	visual *mate*
ISO 2409	**adherencia/prueba de corte cruzado** distancia de corte 1 mm	0
ISO 1519	**Prueba de flexión sobre mandril** agrietamiento del recubrimiento eliminación de la cinta adhesiva	≤ 5 mm permitido sin eliminación del recubrimiento
ISO 2815	**dureza de la impresión**	no medible
ISO 1520	**ensayo de embutición** agrietamiento del recubrimiento eliminación de la cinta adhesiva	≥ 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
ISO 6270-2	**determinación de resistencia a la humedad** 1000 h	delaminación alrededor del rayado máx. 1 mm
ISO 9227	**ensayo de niebla salina** 1000 h	delaminación alrededor del rayado máx. 1 mm
según EN ISO 16474-3	**envejecimiento acelerado** UV-B (313 nm) 600 h *	brillo residual ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	**ensayo de envejecimiento acelerado** radiación de luz de arco de xenón 1000 h **	brillo residual ≥ 90 %
EN ISO 2810	**envejecimiento natural** en Florida 36 meses	brillo residual ≥ 50 %

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

Serie 67

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 verbales 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 fichas 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 fichas técnicas de producto está sujeta a cambios sin previo aviso.

Esta ficha técnica de producto sustituye a todas las fichas 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 ficha técnica del producto.

Serie 67

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