

Serie 18 Aplicaciones de arquitectura - FlexCURE

PINTURA EN POLVO PARA FACHADAS METÁLICAS Y ESTRUCTURAS DE ACERO
BASE: POLIÉSTER

Aplicación típica

- Fachadas metálicas y perfiles
- Puertas, marcos de ventana, vallas
- Jardines de invierno
- Construcciones de acero

Detalles del producto

Embalaje estándar En cajas originales de 20 kg (casos excepcionales: 18 kg). También en Minipacks de 2,5 kg.

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

Cubrición teórica con un Espesor recomendado 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 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 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

- muy buena resistencia al exterior
- muy buen aspecto superficial
- muy buenas propiedades mecánicas
- buena estabilidad durante el almacenamiento
- consistencia de lote a lote de colores RAL, según guía nº10 de la asociación alemana de industrias de pinturas y tintas.

Acabado

Acabado	Brillo
liso <i>mate</i>	20 – 35*
liso <i>semibrillante</i>	60 – 77*
liso <i>brillante</i>	–
textura fina <i>mate</i>	–

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

Pretratamientos

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 esta hoja técnica de producto.

	Alluminio	Acero	Acero Galvanizado
1) 2) Cromatizado	o	o	o
2) Pre-Anodizado	o	o	o
2) Sin cromo	o	o	o
Fosfato de hierro		o	
Fosfato de Zink		o	o
Granallado		o	o
3) Arenado			o
Desengrasado	o	o	o
	I	A	F

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

- según la norma DIN 12487
- según regulaciones y test GSB y QUALICOAT.
- 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

Aplicación | Procesado

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.

Aprobación de materiales para colores y efectos metalizados*

Etiquetas de calidad para el recubrimiento de componentes de arquitectura

Acabado	GSB Florida 1	QUALICOAT Clase 1
liso <i>mate</i>	174 q	P-2172
liso <i>semibrillante</i>	174 t	P-2052
liso <i>brillante</i>	-	-
textura fina <i>mate</i>	--	-
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* | liso *semibrillante*



temp. sustrato	tiempo de curado mín.	tiempo de curado máx.
200°C	5 minutos	13 minutos
180°C	10 minutos	25 minutos
160°C	15 minutos	30 minutos

Por favor, ¡respete los parámetros de curado, ya que las propiedades mecánicas se desarrollan antes de completar la reticulación!
No debe superarse la temperatura máxima 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 18 liso <i>mate</i> liso <i>semibrillante</i>
ISO 2360	grosor recomendado de la capa	60-80 µm
ISO 2813	brillo - 60°	<i>mate</i> 20-35 <i>sbr.</i> 60-77
ISO 2409	adherencia/prueba de corte cruzado distancia de corte 1 mm	0
ISO 1519	prueba de doblado sobre mandril agrietamiento del recubrimiento	≤ 5 mm no permitido
ISO 2815	dureza de la impresión	≥ 80
ISO 1520	ensayo de embutición agrietamiento del recubrimiento	≥ 5 mm no permitido
ASTM D 2794	ensayo de impacto de bola agrietamiento del recubrimiento	20 pulgadas/libra no permitido
ISO 6270-1	determinación de resistencia a la humedad 1000 h	Infiltración desde hendidura máx 1 mm
ISO 9227	ensayo de niebla salina 1000 h	Infiltración desde hendidura máx 1 mm
según la EN ISO 16474-3	envejecimiento acelerado UV-B (313 nm) 300 h *	brillo residual ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	ensayo de envejecimiento acelerado radiación de luz de arco de xenón 1000 h **	brillo residual ≥ 50 %
EN ISO 2810	Envejecimiento natural en Florida 12 meses	brillo residual ≥ 50 %

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