Serie 29 Aplicaciones de arquitectura

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

Ficha técnica del producto

Aplicación típica

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

Detalles del producto

Embalaje estándar	En cajas de 20 kg y 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 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

- 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 la guía nº 10 de la asociación alemana de industrias de pinturas y tintas.

Acabado

Acabado	Brillo
liso *brillante*	80 – 95*
liso *semibrillante*	65 – 75*
liso *mate*	20 – 35*
textura fina *mate*	3 – 18*
Gofrado *brillante*	–

* 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			Accaio			Acciao Zincato		
1) 2) Cromatizado	o	o	o				o	o	o
2) Pre-Anodizado	o	o	o						
2) Sin cromo	o	o	o				o	o	o
Fosfato de hierro				o					
Fosfato de Zink				o	o		o	o	o
Granallado				o	o				
3) Arenado							o	o	o
Desengrasado	o			o			o		
	I	A	F	I	A[4]	F[5]	I	A	F[5]

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

1) según la norma EN 12487
2) segun GSB y QCT Quality normativa
3) solo para piezas con revestimiento de zinc > 45 µm
4) aplicación de dos capas TIGER Serie 270 / 271 / 272 / 273
5) aplicación de dos capas según GSB TIGER Serie 270 / 271

Aplicación | Procesado

Producto de stock: Corona y tribo
Producto especial: solo 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

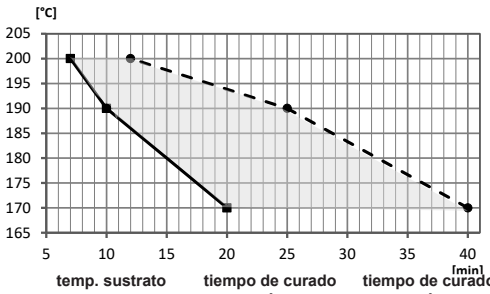
Acabado	GSB Florida 1	QUALICOAT Clase 1	AAMA 2603
liso *brillante*	107 m	P-0909	✓
liso *semibrillante*	107q	P-0266	✓
liso *mate*	107i	P-0267	✓
textura fina *mate*	174b	P-0630	✓
Gofrado *brillante*	–	–	–
Resistencia al fuego			
según EN 13501-1:10180 con resultado A2-s1, d0**			

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

Parámetros de curado

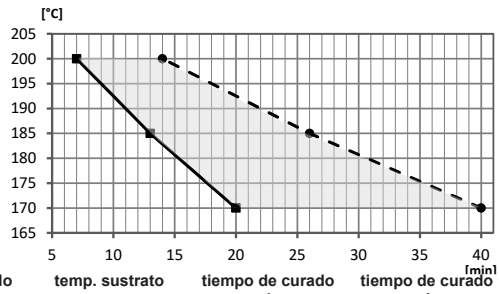
(Temperatura del sustrato frente al tiempo de curado)

liso *brillante* | Gofrado *brillante*



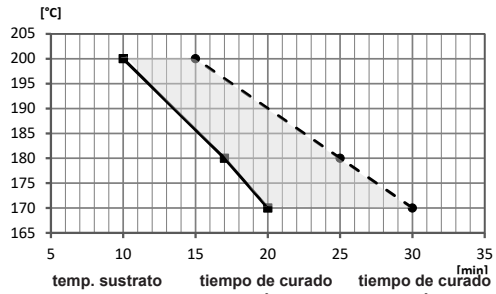
temp. sustrato	tiempo de curado mín.	tiempo de curado máx.
200°C	7 minutos	12 minutos
190°C	10 minutos	25 minutos
170°C	20 minutos	40 minutos

liso *semibrillante*



temp. sustrato	tiempo de curado mín.	tiempo de curado máx.
200°C	7 minutos	14 minutos
185°C	13 minutos	26 minutos
170°C	20 minutos	40 minutos

liso *mate* | textura fina *mate*



temp. sustrato	tiempo de curado mín.	tiempo de curado máx.
200°C	10 minutos	15 minutos
180°C	17 minutos	25 minutos
170°C	20 minutos	30 minutos

Por favor, respete los parámetros de curado !

Resultados de ensayos

Comprobación realizada en condiciones de laboratorio, en un panel de ensayo de aluminio pretratados 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 29 liso *brillante* | liso *semi-brillante* | liso *mate*	serie 29 textura fina *mate*	serie 29 Gofrado *brillante*
ISO 2360	**grosor recomendado de la capa**	60-80 µm	70-90 µm	90-120 µm
ISO 2813	**brillo - 60°**	*br.* 80-95 | *sbr.* 65-75 | *mate* 20-35	visual *mate*	visual *brillante*
ISO 2409	**adherencia/prueba de corte cruz-ado** distancia de corte 1 mm	0	0	0
ISO 1519	**prueba de doblado sobre mandril** agrietamiento del recubrimiento	≤ 5 mm no permitido	≤ 5 mm no permitido	≤ 10 mm no permitido
ISO 2815	**dureza de la impresión**	≥ 80	no medible	no medible
ISO 1520	**ensayo de embutición** agrietamiento del recubrimiento	≥ 5 mm no permitido	≥ 5 mm no permitido	≥ 5 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 permitido
ISO 6270-1	**determinación de resistencia a la humedad** 1000 h	Infiltración desde hendidura máx 1 mm	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	Infiltración desde hendidura máx 1 mm
según la EN ISO 16474-3	**envejecimiento acelerado** UV-B (313 nm) 300 h *	brillo residual ≥ 50 %	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 ≥ 50 %	brillo residual ≥ 50 %	brillo residual ≥ 50 %
EN ISO 2810	**Envejecimiento natural** en Florida 12 meses	brillo residual ≥ 50 %	brillo residual ≥ 50 %	brillo residual ≥ 50 %

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

Serie 29

Instrucciones de procesamiento

Deben respetarse rigurosamente las directrices de aplicación (hoja técnica 1213).
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 compraventa. 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 versión más actual de esta hoja 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.

Serie 29

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