

Serie 287

PINTURA EN POLVO PARA VAGONES DE FERROCARRIL A BASE POLIURETANO
CERTIFICADO SEGÚN LAS NORMAS FERROVIARIAS ALEMANAS DBS 918 340
(DEUTSCHE BAHN STANDARD)
PARA APLICACIONES DECORATIVAS EN EXTERIOR E INTERIORES

ACABADO APTO PARA ELIMINAR GRAFITTI NO DESEADOS

Aplicaciones típicas

- Vagones de ferrocarril
- Aplicación decorativa según DBS 918 340
 - Aplicación en exterior e interior sobre aluminio
Cualificación de producto n.º 14
 - Aplicación en exterior sobre acero
2 capas con TIGER Drylac® serie 271
Cualificación de producto n.º 15
 - Aplicación interior sobre acero
Cualificación de producto n.º 16
- Estructuras de acero
- Instalaciones de tráfico

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	Utilizar antes de: véase la fecha en la etiqueta (12 meses); en seco por debajo de los 25 °C, proteger de la influencia del 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.

Acabado

Acabado	Nivel de brillo*
Liso <i>alto brillo</i>	> 90
Liso <i>brillo</i>	80 - 90
Liso <i>satinado</i>	60 - 75
Liso <i>semimate</i>	40 - 60
Liso <i>mate</i>	20 - 35
Textura fina <i>mate</i>	-

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

Propiedades

- Excelente resistencia a las condiciones meteorológicas
- Buenas propiedades mecánicas
- Buena estabilidad durante el almacenamiento
- Buena resistencia a productos de limpieza y de eliminación de grafiti DBS 918 340, CAF N-10.03-BZ-06 y NF F31-112

Pretratamiento (alternativas)

La siguiente matriz de resumen muestra los métodos habituales en función de los diferentes sustratos. Tenga en cuenta la idoneidad de la correspondiente serie de pintura en polvo para la aplicación deseada según las directrices incluidas en esta ficha técnica.

	Alu- minio		Acero	
1) 2) Cromado	○	○		
2) Sin cromo		○		
2) Preanodizado	○	○		
Fosfatado de hierro			○	
Fosfatado de zinc			○	○
Granallado			○	○
	I	E	I	E ³⁾

Aplicaciones típicas: I = interior; E = exterior

- 1) según la norma EN 12487
- 2) según GSB y QCT Quality normativa
- 3) para el sistema de 2 capas TIGER Shield series 270 / 271 / 272 / 273

Procesamiento

Corona, modificación para el procesamiento tribostático* disponible bajo petición.

Notas sobre el procesamiento tribostático

* Debe comprobarse la idoneidad para el procesamiento tribostático en la línea de recubrimiento antes de proceder a su aplicación. Asimismo, consulte también la última versión de nuestras directrices sobre el efecto metalizado.

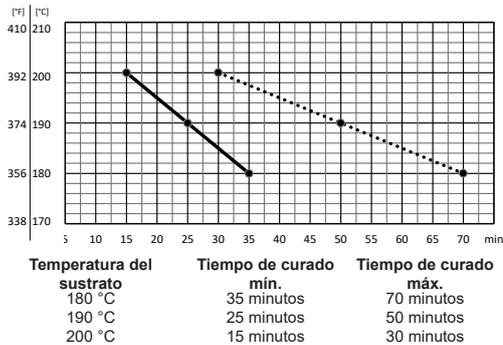
Notas sobre las texturas finas

Compruebe la idoneidad y la adhesión al usar pegamentos y serigrafías.

Parámetros de curado

(Temperatura del sustrato frente al tiempo de curado)

liso *alto brillo* | liso *brillo* | liso *satinado* | liso *semimate* | liso *mate* | textura fina *mate*



Se deben respetar las curvas de curado.

Resultados de ensayos

Probado en condiciones de laboratorio sobre paneles de aluminio de 0,8 mm de grosor, sin cromo y pretratados (EN AW-5005 | Nabutan 310) y placas de acero fosfatadas de zinc (DC01 | Garobond 26S/6800/OC). Curados según los parámetros de curado correspondientes. El rendimiento real del producto puede variar debido a las propiedades específicas del producto, como el nivel de 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 287 Liso	Serie 287 Textura fina
ISO 2360	Espesor recomendado de la película	60-80 µm	70-90 µm
ISO 2409	Adherencia/prueba de corte cruzado Distancia de corte 1 mm	0	
ISO 1519	Prueba de flexión sobre mandril Agrietamiento del recubrimiento	≤ 12 mm No permitido	
ISO 1520	Ensayo de embutición Agrietamiento del recubrimiento	≥ 3 mm Permitido, pero sin infiltración del sustrato	
ISO 6272-1	Ensayo de impacto directo en el recubrimiento Agrietamiento ligero del recubrimiento	25 cm/1 kg Permitido, pero sin infiltración del sustrato	
ISO 9227	Resistencia a la corrosión – Ensayo de niebla salina acética Aluminio AASS 1000 h	Deformación por infiltración ≤ 1 mm	
	Resistencia a la corrosión – Ensayo de niebla salina neutra Acero NSS 1000 h (2 capas)	Deformación por infiltración ≤ 1 mm	
ISO 6270-1	Determinación de resistencia a la humedad (condensación continua) 1000 h	No se forman ampollas ni óxido	
ISO 16474-2	Ensayo de envejecimiento acelerado Radiación de luz de arco de xenón 1500 h base plana	Brillo residual ≥ 50 %	
EN 45545-2	Protección contra incendios en vagones de ferrocarril Requisitos de comportamiento ante el fuego de materiales y componentes	<u>Nivel de riesgo:</u> HL1 / HL2 / HL3 <u>Requisitos para sistema de una capa:</u> R1 / R2 / R3 / R6 / R7 / R8 / R17 <u>Requisitos para sistema de dos capas:</u> R1 / R2 / R3 / R7 / R8 / R17	

Serie 287

Nota

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

Instrucciones de procesamiento

Deben respetarse rigurosamente las directrices de aplicación (hoja técnica 1213). Las últimas versiones de las fichas técnicas, las hojas de información técnica y las directrices de aplicación pueden descargarse en www.tiger-coatings.com.

Resistencia química

La resistencia química requerida de una pintura en polvo depende del producto, y por lo tanto es mejor tomar una decisión consultando a las partes implicadas en el contrato antes de la fase de planificación en función de la aplicación y de los contaminantes conocidos. El acuerdo es especialmente importante con respecto a los requisitos y el método de prueba, que se puede basar en la EN ISO 2812-1 "Pinturas y barnices. Determinación de la resistencia a líquidos". También se deben definir el tiempo de prueba y de exposición, así como la concentración de contaminantes.

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 la responsabilidad 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 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 ficha técnica de producto. TIGER Coatings GmbH & Co. KG se reserva el derecho de hacer modificaciones en la ficha técnica del producto sin notificación previa.

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 la ficha técnica de producto correspondiente si usa un producto no incluido en nuestra lista de productos estándar (última versión).

Las versiones más reciente de las hojas de información técnica y las condiciones de entrega y pago pueden descargarse en www.tiger-coatings.com y son parte integral de esta ficha 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 / 7242 / 400-0
E powdercoatings@tiger-coatings.com
W www.tiger-coatings.com

Serie 287