

SERIE 09 – para aplicación en interior

PINTURA EN POLVO A BASE DE RESINA POLIÉSTER/EPÓXICA HÍBRIDA PARA APLICACIONES EN INTERIOR

Aplicaciones generales

- paneles de techo en interior
- componentes de cerramientos arquitectónicos
- accesorios de tienda y estanterías
- muebles escolares y para oficina
- radiadores
- partes de máquinas
- herramientas y equipos
- juguetes de metal

Sobre el producto

Empaque estándar en caja original de 20 y 25 kg (44 y 55 lb) y mini-pack de 2.5 kg (5 lb)

Densidad específica (ASTM D792) aproximadamente 1.2-1.8 g/cm³ dependiendo de la pigmentación

Rendimiento teórico a 60 µm (2.5 mils) de espesor de película: **11.1 m²/kg (51.5 ft²/lb)**. Consultar también la última edición de la "Tabla de poder cubriente teórico de pintura en polvo" versión 00-1000 (sistema métrico) versión 00-1001 (sistema imperial)

Estabilidad de almacenaje 12 meses a no más de 25 °C (77 °F), evitar la exposición directa y prolongada al calor

Características

- muy buenas propiedades mecánicas
- buena nivelación
- excelente rendimiento
- buena estabilidad de almacenaje

Acabado

acabado	brillo
liso brillante	80-95+*
liso semi-brillante	55-65*
liso mate	15-25*
gofrado mate	visual
textura fina	visual
metálicos y otros efectos especiales	visual
hammertone acabado	visual

* Nivel de brillo de acuerdo a la norma ASTM 523 a un ángulo de 60° (no aplica a pinturas en polvo con efecto metálico). El nivel medido de brillo de las pinturas en polvo a efectos especiales puede ser diferente comparado con las especificaciones dadas en esta Hoja de Datos Técnicos. Se recomienda la creación de muestras de tolerancia.

Disponible en stock en una selección establecida de colores y acabados (ver catálogos de colores). Se pueden hacer igualaciones de colores bajo demanda (se aplica la cantidad de orden mínima).

Pretratamiento

La siguiente tabla refleja los métodos comunes de pretratamiento en relación a varios sustratos y aplicaciones. Para seleccionar el tipo de pretratamiento adecuado para el tipo de pintura en polvo de una aplicación deseada se recomienda tomar en cuenta los datos técnicos según los lineamientos en esta página.

	Aluminio			Acero galvanizado				Acero		
Desengrase	○			○				○		
¹⁾ Cromatizado	○	○	○	○	○	○	○			
²⁾ Anodizado	○	○	○							
²⁾ Libre de cromo	○	○	○	○	○					
Fosfato de hierro								○	○	
Fosfato de zinc				○	○	○	○	○	○	○
Granallado								○	○	○
³⁾ Barrido				○	○	○	○			
	I	E	A	I	E	A	C	I	E	C ⁴

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

- 1) de acuerdo a la norma ASTM B449
- 2) de acuerdo a los reglamentos de calidad y de prueba del GSB. La capacidad de este tipo de pretratamiento tiene que ser establecida a través de una prueba de ebullición del agua y pruebas posteriores de adherencia y de extracción de cinta adhesiva
- 3) sólo para partes recubiertas de zinc >45 µm (>1.8 mils)
- 4) para un proceso de dos capas TIGER Shield

Proceso

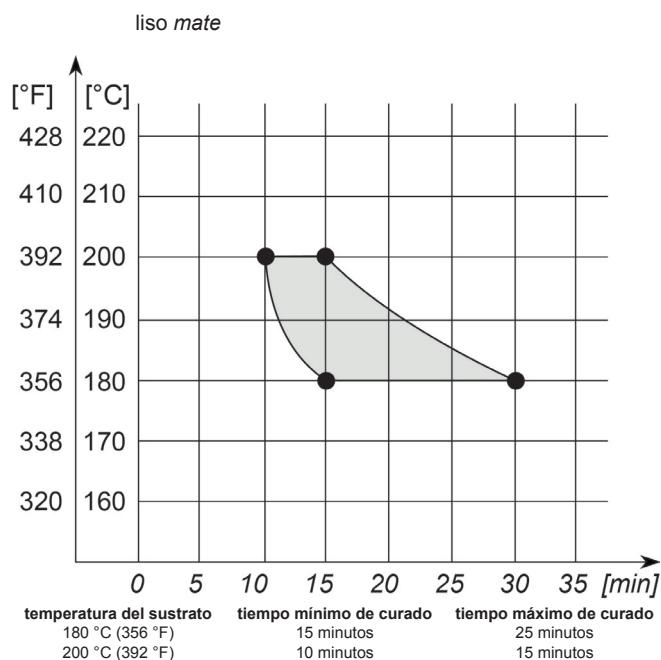
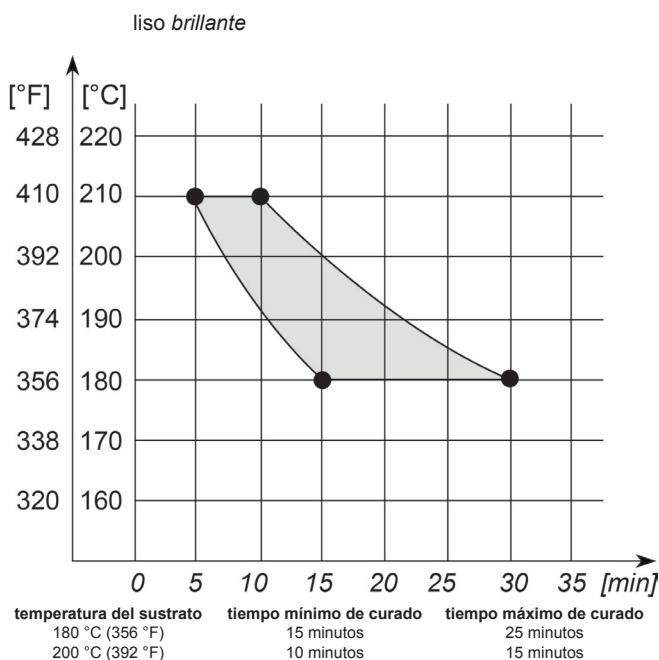
Corona y Tribo*

* Para pinturas en polvo Tribo/Airstatic se recomienda confirmar antes de ordenar. La capacidad de efectos metálicos para la aplicación en Tribo debe ser verificada antes de su aplicación. Consulte la última versión de la Hoja de Información para efectos metálicos relevante.

Dado que no todas las pinturas en polvo son adecuadas para reciclar o recuperar, se recomienda verificar antes de realizar su orden.

Parámetros de curado

(temperatura del sustrato contra tiempo de curado)



Los parámetros de curado deben ser seguidos adecuadamente debido a que las propiedades mecánicas se desarrollan antes de la polimerización (reticulación) completa.

Resultados de pruebas

Resultados comprobados en condiciones de laboratorio en paneles de prueba de acero fosfatado al hierro Bonderite B-1000 o equivalente. Las condiciones de curado son de acuerdo a los parámetros de curado. El rendimiento real del producto puede variar debido a las propiedades específicas del producto, tales como el brillo, el color, el efecto y el acabado así como las influencias relacionadas a la aplicación y al medio ambiente. Cuando el producto es usado en sistema de dos capas, el aumento de espesor de la película se traducirá en una disminución de las propiedades mecánicas.

método de prueba	prueba	Serie 09 liso brillante	Serie 09 liso mate	Serie 09 gofrado mate
ISO 2360	espesor de película recomendada	60-80 µm (2.5-3.5 mils)	60-80 µm (2.5-3.5 mils)	80-110 µm (3.5-4.5 mils)
ASTM D523	brillo - 60°	80-95+	15-25	N/A
ASTM D3359 método B	prueba de adherencia distancia de corte de 1mm	5B	5B	5B
ASTM D522	prueba de doblado de madril cónico agrietamiento de pintura	≤3 mm (≤1/8 pulgada)	≤10 mm (≤5/16 pulgada)	≤10 mm (≤5/16 pulgada)
ASTM D2794	prueba de impacto agrietamiento de pintura	80 in/lb sin presencia de grietas hasta el sustrato	80 in/lb grietas menores	80 in/lb presencia de grietas hasta el sustrato
ASTM D3363	dureza de lápiz	2H mínimo	2H mínimo	2H mínimo
ASTM D2247	determinación de resistencia a la humedad 500 horas	corte máximo de 3 mm (1/8 pulgada), sin ampollamiento	corte máximo de 3 mm (1/8 pulgada), sin ampollamiento	corte máximo de 3 mm (1/8 pulgada), sin ampollamiento
ASTM B117	resistencia a cámara salina 500 horas	corte máximo de 3 mm (1/8 pulgada), sin ampollamiento	corte máximo de 3 mm (1/8 pulgada), sin ampollamiento	corte máximo de 3 mm (1/8 pulgada), sin ampollamiento

Recomendaciones de limpieza: referirse a la última edición de la Hoja de Información de TIGER "Recomendaciones de limpieza" versión 00-1005.

Tomar en cuenta

Para acabados metálicos, se recomienda tomar en cuenta las guías publicadas en la última edición de TIGER “Guías de aplicación de pinturas en polvo a efectos metálicos”.

La aplicación de una capa superior con acabado transparente sobre una capa de pintura en polvo para interior no resulta en un sistema resistente a la intemperie.

Las propiedades de post-doblado de cualquiera de las partes deben ser verificadas antes de la aplicación. Grietas menores en la superficie recubierta pueden dar lugar a corrosión.

Los selladores de juntas y otros productos auxiliares, como los abrillantadores, las ceras, lubricantes de corte y taladrado, que entran en contacto con la superficie recubierta deben tener un pH neutro y estar libres de sustancias que puedan dañar el acabado. Por lo tanto, antes de la aplicación, se recomienda realizar una prueba para estar seguro que el producto es adecuado para lo que fue diseñado.

En general, los colores en la gama de rojos, amarillos y naranjas pueden requerir un aumento de espesor de la película para lograr una cobertura total.

Se recomienda leer y entender la Hoja de Seguridad de Materiales (SDS) antes del uso.

Acabado mate con textura rugosa y hammertones

Cualquier diferencia o modificación de los parámetros de aplicación recomendados (por ejemplo, el grosor de la película, las condiciones de curado, un equipo de aplicación diferente) puede dar lugar a una variación en la textura. Las fórmulas de textura rugosa son muy sensibles a la contaminación en el aplicador, ya que dicha contaminación siempre “flotará” a la superficie con textura. El tener un equipo aplicación limpio y un ambiente de rociado limpio es de primordial importancia.

Se recomienda aplicar el efecto Hammertone con un aumento en el grosor de la película de 100 a 120 mils. Es posible que se obtengan distintos efectos como resultado de la variación entre los parámetros de curado y partes con una masa pesada. Los efectos se pueden reproducir solo en cierta medida, ya que los agentes que producen el efecto en revestimientos en polvo flotan de manera diferente a aquellos en pintura líquida. Para obtener un efecto y revestimiento óptimo, se recomienda agregar polvo virgen constantemente.

Resistencia química

La resistencia química requerida de una pintura en polvo depende, entre otras cosas, de su formulación. Los requisitos de resistencia química deben ser considerados de acuerdo a las condiciones de proceso y uso final del producto terminado. Esto se establece mejor durante el proceso de especificación del producto. Un acuerdo entre todas las partes involucradas debe ser alcanzado para los requisitos de resistencia a productos químicos así como el método de prueba, que puede ser realizado de acuerdo con el método de ensayo PCI # 8 “Prueba de curado con solvente”. Además, la duración del ensayo y la concentración del medio de prueba deben ser acordadas.

Descargo de responsabilidad

Las recomendaciones verbales y escritas de TIGER para el uso de sus productos se basan en la experiencia y son de acuerdo con los estándares tecnológicos. Estas se proporcionan con el fin de apoyar al comprador o usuario. No son vinculantes y no crean ningún compromiso adicional al acuerdo de compra. No liberan al comprador de verificar el desempeño de los productos de TIGER para la aplicación deseada. TIGER garantiza que sus productos son libres de fallas y defectos como se estipula en las Términos y condiciones de venta.

Como parte del programa de información de productos de TIGER, las Hojas de Datos Técnicos se actualizan periódicamente. La última versión prevalecerá. Para asegurarse de siempre tener la versión más reciente se recomienda revisar en el sitio web de TIGER www.tiger-coatings.com. La información en las Hojas de Datos Técnicos de TIGER está sujeta a cambio sin previo aviso.

Esta Hoja de Datos Técnicos sustituye todas las versiones anteriores de Hojas de Datos Técnicos del producto y notas publicadas en relación con el mismo y sólo tiene por objetivo de proporcionar información general sobre el producto.

Las versiones actuales de las Hojas de Información Técnica y de los Términos y condiciones de venta pueden ser descargadas del sitio web www.tiger-coatings.com y forman parte integral de esta Hoja de Datos Técnicos.