

## SERIE 68 – súper durable

REVESTIMIENTO EN POLVO SÚPER DURADERO DE POLIÉSTER CON EXCELENTES PROPIEDADES DE RESISTENCIA A LA INTEMPERIE PARA APLICACIONES ARQUITECTÓNICAS DE ALTO RENDIMIENTO

### Aplicaciones generales

- fachadas de metal
- construcciones de acero
- asientos y barandales de estadios
- marcos de ventanas y puertas residenciales
- muebles para exterior y equipos de jardinería
- barandales
- juegos infantiles para exterior
- equipos para agricultura

### Sobre el producto

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

**Densidad específica (ASTM D792)** aproximadamente 1.2-1.6 g/cm<sup>3</sup> dependiendo de la pigmentación

**Rendimiento teórico** a 60 µm (2.5 mils) de espesor de película: **10.4-13.8 m<sup>2</sup>/kg (50.8-67.4 ft<sup>2</sup>/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

- libre de TGIC
- excelente resistencia a la intemperie
- excelente resistencia a los rayos ultravioleta
- buena nivelación
- buena estabilidad de almacenaje
- buena estabilidad al sobre hornear
- 3D Metallics

### Acabado

acabado	brillo
liso brillante	80-95*
liso semi-brillante	63-77*
mate suave	20-35*
textura fina mate	-

\* 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 en una selección limitada 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	○			○				○		
<sup>1)</sup> Cromatizado	○	○	○	○	○	○	○			
Anodizado	○	○	○							
<sup>2)</sup> Libre de cromo	○	○	○	○	○					
Fosfato de hierro								○		
Fosfato de zinc				○	○	○	○	○	○	○
Granallado								○	○	○
<sup>3)</sup> Barrido				○	○	○	○			
	I	E	A	I	E	A	C	I	E	C <sup>4</sup>

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

1) según DIN 12487

2) acc. a las regulaciones de calidad y prueba de GSB y QUALICOAT. La idoneidad de este tipo de pretratamiento debe establecerse a través de una prueba de agua hirviendo y posterior prueba de adhesión de rayado cruzado y prueba de eliminación de cinta adhesiva.

3) solo para piezas recubiertas de zinc > 45 µm

4) para un proceso de dos capas TIGER Shield

### Proceso

Corona y Tribo\*

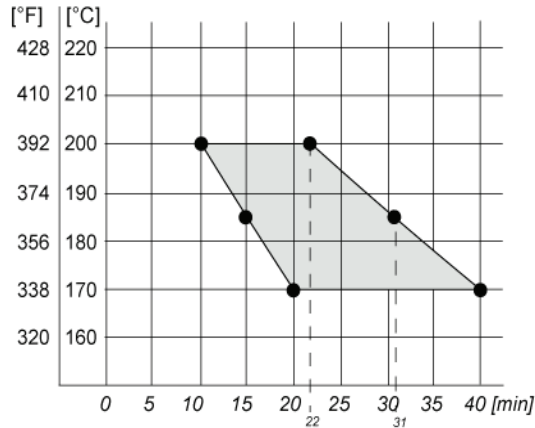
\* Para pinturas en polvo Tribo/Airstatic se recomienda confirmar antes de ordenar. La capacidad de efectos metálicos para la aplicación en Tribo debe ser verificada antes de su aplicación. Consulte la última versión de la Hoja de Información para efectos metálicos relevante.

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

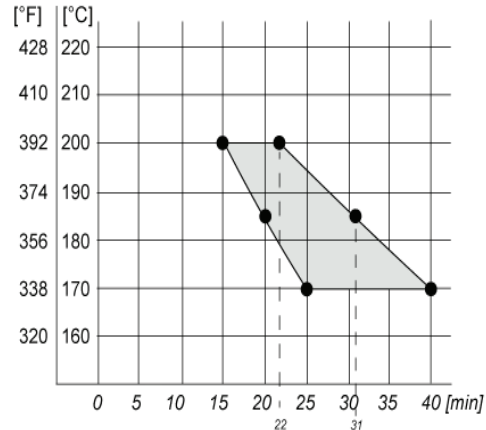
## Parámetros de curado

(temperatura del sustrato contra tiempo de curado)

*mate suave*



*liso brillante | liso semi-brillante | textura fina mate*



temperatura del sustrato	tiempo mínimo de curado	tiempo máximo de curado
200 °C (392 °F)	10 minutos	22 minutos
185 °C (365 °F)	15 minutos	31 minutos
170 °C (338 °F)	20 minutos	40 minutos

temperatura del sustrato	tiempo mínimo de curado	tiempo máximo de curado
200 °C (392 °F)	15 minutos	22 minutos
185 °C (365 °F)	20 minutos	31 minutos
170 °C (338 °F)	25 minutos	40 minutos

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

Comprobado en condiciones de laboratorio en un panel de prueba de aluminio pretratado que tiene un espesor de 0,7 mm. 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 a las influencias ambientales y relacionadas con la aplicación.

método de prueba	prueba	Serie 68 <i>liso brillante   liso semi-brillante   mate suave</i>	Serie 68 <i>textura fina mate</i>
ISO 2360	<b>espesor de película recomendada</b>	60-80 µm (2.5-3.5 mils)	70-90 µm (2.75-3.55 mils)
ASTM D3359 método B	<b>prueba de adherencia</b> distancia de corte de 1mm	5B	5B
ASTM D522	<b>prueba de doblado de madril cónico</b> agrietamiento de pintura	5 mm (1/5 pulgada)	5 mm (1/5 pulgada)
ASTM D2794	<b>prueba de impacto</b> agrietamiento de pintura	80 in/lb grietas en el perímetro de la zona cóncava pero sin desprendimiento	80 in/lb grietas en el perímetro de la zona cóncava pero sin desprendimiento
acc. To ISO 16474-3	<b>envejecimiento acelerado, UV-B (313 nm):</b> 600 hours	brillo residual > 50%	brillo residual > 50%
acc. To ISO 16474-2	<b>envejecimiento acelerado, Xenon-Arc:</b> 1000 hours	brillo residual > 90%	brillo residual > 90%
ASTM D523	<b>meteorización natural:</b> 36 meses en Florida	brillo residual > 50%	brillo residual > 50%
ISO 6270-1	<b>determinación de resistencia a la humedad</b> 1,000 horas	corte máximo de 1 mm (1/32 pulgada)	corte máximo de 1 mm (1/32 pulgada)
ISO 9227	<b>Resistencia a la niebla salina de ácido acético</b> 1,000 horas	corte máximo de 1 mm (1/32 pulgada)	corte máximo de 1 mm (1/32 pulgada)

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

## Instrucciones de procesamiento

Las pautas de aplicación (hoja de datos 1213) deben respetarse estrictamente. Las Hojas de datos del producto, las Hojas de información técnica y las pautas para la aplicación, cada una en su última versión, están disponibles como descarga en [www.tiger-coatings.com](http://www.tiger-coatings.com).

## 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](http://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](http://www.tiger-coatings.com) y forman parte integral de esta Hoja de Datos Técnicos.

Certificado según la norma  
ISO 9001 | 14001

### **TIGER Drylac México S.A. de C.V.**

Circuito Exportación 212 | Parque Industrial Tres Naciones  
San Luis Potosí, SLP, C.P. 78395 | México

**T** 52 444 799-7243

**F** 52 444 799-7244

**E** [tigmexico@tiger-coatings.com](mailto:tigmexico@tiger-coatings.com)

**W** [www.tiger-coatings.com](http://www.tiger-coatings.com)