

## SERIE 44 – clear super flow SD (44/00110)

RECUBRIMIENTO CON RESINA TIPO POLIURETANO, SUPER DURABLE CON EXCELENTES PROPIEDADES DE RESISTENCIA A LA INTEMPERIE PARA APLICACIONES QUE REQUIERAN DE UN ALTO RENDIMIENTO AL EXTERIOR

### 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 de acero para exterior
- equipos para agricultura
- componentes externos, torres de comunicación, puertas y barandales de barcos

### Sobre el producto

**Empaque estándar** empaque original de 15 kg (33 lb) y mini-pack de 2.5 kg (5 lb)

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

**Rendimiento teórico** a 60 µm (2.5 mils) de espesor de película: **15.5 m<sup>2</sup>/kg (64.4 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

- Excelente desempeño en exteriores
- Excelente transparencia
- Buena tersura
- Fácil almacenamiento
- Excelente adherencia entre capas (para productos de doble aplicación)

### Acabado

- Liso, Alto brillo

### 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	○	○	○	○	○	○	○			
<sup>2)</sup> Anodizado	○	○	○							
<sup>2)</sup> Libre de cromo	○	○	○	○	○					
Fosfato de hierro								○	○	
Fosfato de zinc				○	○	○	○	○	○	○
Granallado								○	○	○
<sup>3)</sup> Barrido				○	○	○	○			
	<b>I</b>	<b>E</b>	<b>A</b>	<b>I</b>	<b>E</b>	<b>A</b>	<b>C</b>	<b>I</b>	<b>E</b>	<b>C<sup>4</sup></b>

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\*

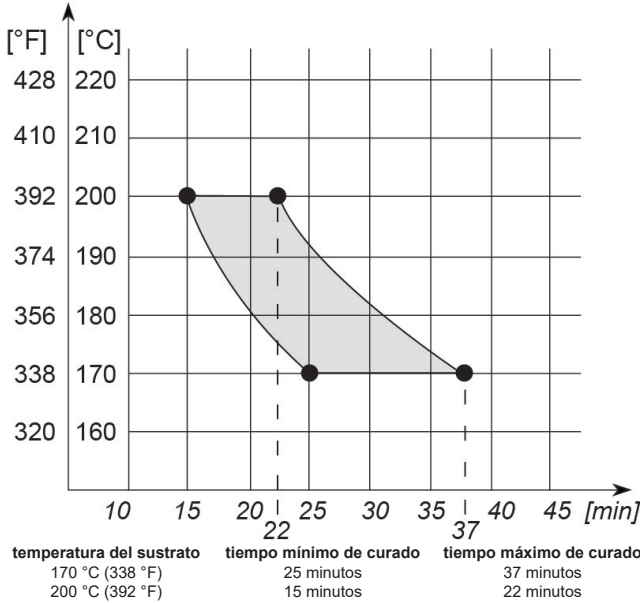
\* Para pinturas en polvo Tribo/Airstatic se recomienda confirmar antes de ordenar. La capacidad de efectos metálicos para la aplicación en Tribo debe ser verificada antes de su aplicación. Consulte la última versión de la Hoja de Información para efectos metálicos relevante.

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)

liso brillante | semi-brillante | mate | textura Fina/Opaco



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 paneles de prueba de aluminio acromatizado amarillo a un espesor de 0.7 mm (1/64 pulgadas). 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 44 Liso, alto brillo
ISO 2360	<b>espesor de película recomendada</b>	60-80 µm (2.5-3.5 mils)
ASTM D523	<b>brillo - 60°</b>	visual
ASTM D3359 método B	<b>prueba de adherencia</b> distancia de corte de 1mm	5B
ASTM D522	<b>prueba de doblado de madril cónico</b> agrietamiento de pintura	3 mm (1/8 pulgada)
ASTM D2794	<b>prueba de impacto</b> agrietamiento de pintura	hasta 80 in. lb., grietas en el perímetro de la zona cóncava pero sin desprendimiento
ASTM D3363	<b>dureza de lápiz</b>	3H
ASTM D2247	<b>determinación de resistencia a la humedad</b> 3,000 horas	Formación de ampollas no mayor a "pocas" de tamaño 8 (de acuerdo a ASTM D714)
ASTM G-85 Annex 5	<b>Niebla cíclica de electrolito diluido</b> 1,500 horas	Corte máximo de 2 mm (1/16 de pulgada), índice de ampolla mínimo 8

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

## Aplicaciones especiales

Los objetos en un entorno marino expuestos directamente a condiciones salinas o de niebla o que necesitan protección contra la corrosión, deben ser recubiertos con el sistema TIGER Shield. Se recomienda consultar las últimas ediciones de Hojas de Datos Técnicos de los productos de TIGER Drylac®.

Consulte a su representante de ventas TIGER antes de realizar un sistema de doble aplicación que incluya un producto base (primer o e-coat)

## Tomar en cuenta

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.

Todo tratamiento mecánico a las piezas ya recubiertas, tales como aserrado, taladrado, fresado, corte y plegado resultará en daños de la superficie recubierta y, posteriormente, se debilitará la protección contra la corrosión.

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

## 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](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 [tigermexico@tiger-coatings.com](mailto:tigermexico@tiger-coatings.com)

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