

SERIE 09 – primario de curado flexible libre de zinc (09/74425)

PRIMARIO HIBRIDO EPOXI/POLIESTER DE CURADO FLEXIBLE LIBRE DE ZINC. PARTE DE UN SISTEMA DE DOS CAPAS TIGER SHIELD. PROPORCIONA UNA PROTECCIÓN SUPERIOR CONTRA LA CORROSION A SUSTRATOS DE ALUMINIO Y ACERO.

Aplicaciones generales

- construcciones de acero y aluminio
- maquinaria agrícola
- equipos industriales
- accesorios
- cercas
- soportes de bicicletas
- otras aplicaciones que necesitan alta protección contra la corrosión

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 1.4 g/cm ³ dependiendo de la pigmentación
Rendimiento teórico	a 60 µm (2.5 mils) de espesor de película: 10.4 m²/kg (55.5 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 77 °F (25 °C), evitar la exposición directa y prolongada al calor

Características

- libre de zinc
- adecuado para pre-curado o curado completo antes de la aplicación de la capa de pintura
- buena adherencia entre dos capas
- muy buena protección contra la corrosión
- muy buenas propiedades mecánicas
- buena resistencia química
- buena estabilidad de almacenaje
- muy buena cobertura de bordes y ángulos

Acabado

acabado	brillo
gris liso brillante	75-85+*

*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.

Pretratamiento

Dos métodos de pretratamiento han sido probados - fosfato de zinc y fosfato de hierro.

I.) Fosfato de zinc

Conversión mínima de peso del recubrimiento de 2.5±1.0 g/m².

II.) Fosfato de hierro

Bonderite B-1000 o equivalente.

Proceso

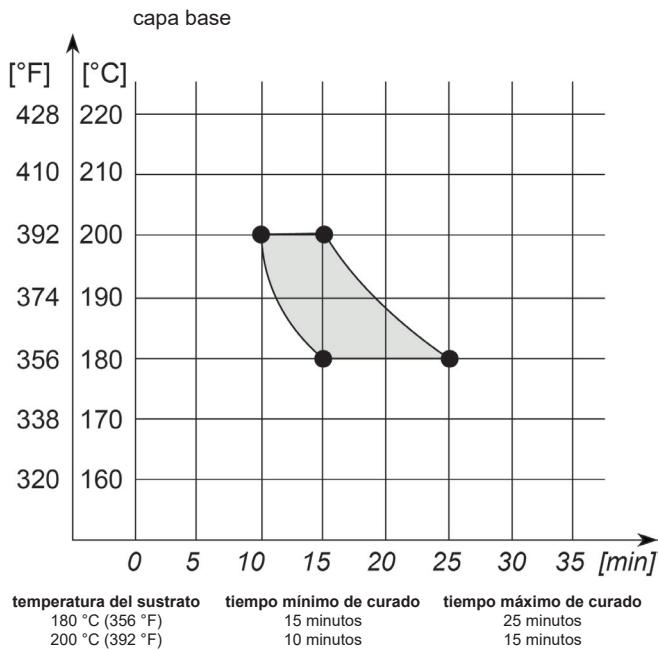
Corona y Tribo*

**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.

Proceso de dos capas

Si se utiliza como sistema bicapa TIGER Shield, la mejor adherencia entre capas se consigue pre-curado previamente el primario a 200 °C (392 °F) durante 2-3 minutos o curándola completamente a 200 °C (392 °F) durante 10 minutos antes de aplicar una capa posterior de pintura en polvo TIGER Drylac®.

Para evitar una eventual oxidación, no deben transcurrir más de 24h* entre la aplicación de TIGER Drylac® libre de zinc 09/74425 y posterior a la aplicación de cualquier capa de pintura TIGER Drylac®.

* La superficie del objeto revestido debe estar perfectamente limpia antes de rociar la capa de acabado para proporcionar la adhesión entre capas necesaria y evitar la delaminación.

Resultados de pruebas

Comprobado en condiciones de laboratorio sobre un panel de prueba de acero fosfatizado con zinc de 3 mm (1/8 pulgada) de espesor, sistema TIGER Shield de dos capas (primario libre de zinc TIGER 09/74425 y una capa posterior de pintura en polvo liso brillante) con un espesor total mínimo de pintura de 160 µm (6,4 mils). El rendimiento real del producto puede variar debido a propiedades específicas del producto como el brillo, el color, el efecto y el acabado, así como a influencias ambientales y relacionadas con la aplicación.

método de prueba	prueba	Serie 09/74425 primario de curado flexible libre de zinc + TIGER Drylac® Serie 38/138
ISO 2360	espesor de película recomendada	160-180 µm (6.4-7.2 mils)
ASTM D3359 método B	prueba de adherencia distancia de corte de 1mm	5B
ASTM D2247	determinación de resistencia a la humedad 1,000 horas	corte máximo de <2 mm (1/16 pulgada), sin ampollamiento
ASTM B117	resistencia a cámara salina 3,000 horas	corte máximo de <2 mm (1/16 pulgada), sin ampollamiento
ASTM D3258	porosidad de las capas de pintura	no porosa

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

Espesor de película

Es necesario aplicar un espesor mínimo de pintura de 80 µm (3,2 mils) por capa. El sistema requiere que el primario se aplique a 80-100 µm (3,2-4,0 mils) y que la capa posterior de pintura con resistencia a la intemperie se aplique a un espesor de pintura de 80-100 µm (3,2-4,0 mils). Se requiere que el espesor de pintura, tanto del primario como de la capa posterior, alcance un espesor mínimo de 160 µm (6,4 mils). Para conseguir una opacidad suficiente, puede ser necesario aplicar varias capas de pintura de pigmentos orgánicos con un espesor de pintura mayor.

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".

Por favor consulte al fabricante antes de aplicar cualquier sistema de 2 capas o bicapa que incluya (i) una aplicación de un primario como base o una aplicación electroforética (e-coat) y/o (ii) una capa de pintura en polvo con efecto metálico como capa posterior/superior.

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.

Cuando el pre-curado y el curado posterior se realizan en un horno de gas de combustión directa, la adherencia entre el primario y la capa final de pintura puede verse afectada por una variación en el suministro de gas.

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. 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.