

SERIE 59 – para aplicación en interior y exterior

PINTURA EN POLVO A BASE DE RESINA POLIÉSTER LIBRE DE TGIC RESISTENTE A LA INTEMPERIE

Aplicaciones generales

- Ventanas y puertas de residencias.
- Podadoras y equipos de jardinería.
- Muebles para exterior.
- Accesorios de automóviles.
- Bicicletas y motocicletas.
- Maquinaria agrícola.
- Artículos deportivos.

Sobre el producto

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

*Disponible hasta agotar existencias

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

- Libre de TGIC
- Buena resistencia a la intemperie.
- Buenas propiedades mecánicas.
- Buena nivelación.
- Buen poder cubriente.
- Buena estabilidad de almacenaje

Acabado

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

*Nivel de brillo de acuerdo a la norma ASTM 523 a un ángulo de 60° (no aplica a pintura en polvo con efecto metálico). El nivel de brillo en pintura en polvo con efecto puede diferir de los detalles proporcionados en la hoja de datos técnicos. Se recomienda crear muestras de tolerancia.

** Para mejores resultados, TIGER recomienda el uso de primario cuando se use este sistema. Pregunte a su representante de ventas acerca de los primarios disponibles.

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).

Consulte también la última versión de la Hoja de Datos Técnicos de TIGER Drylac® Serie 59 Fluorescente (59-1001).

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. El tipo de pretratamiento ideal debe de establecerse mediante una prueba de agua hirviendo y posteriormente una prueba de adhesión y remover la cinta adhesiva.

3) sólo para partes recubiertas de zinc >45 µm (>1.8 mils)

4) para un proceso de dos capas TIGER Shield®.

Proceso/Aplicación

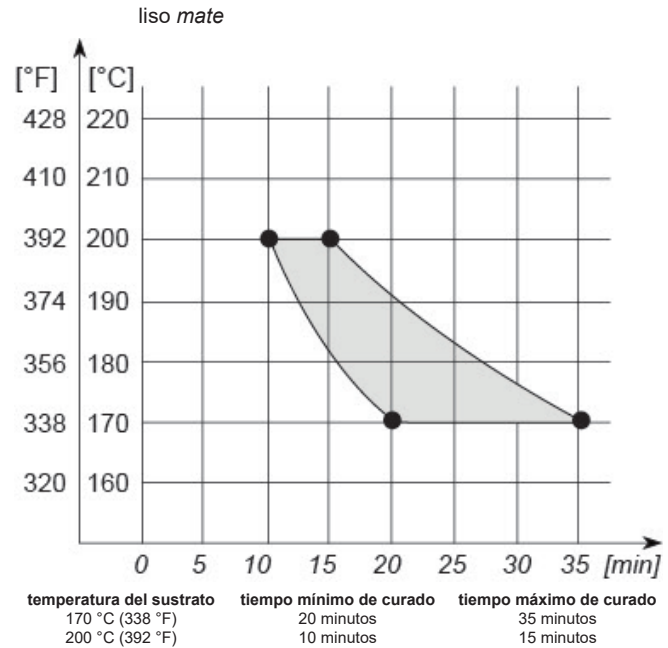
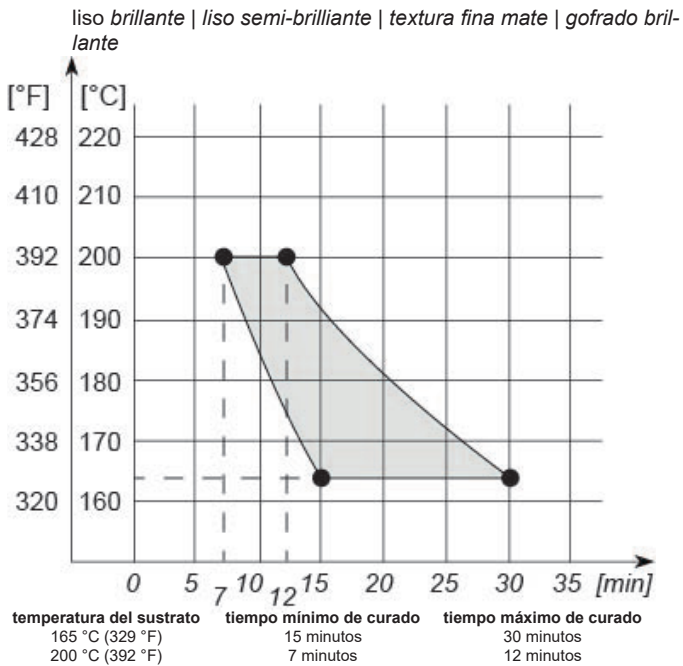
Corona y Tribo*

* 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

Los resultados fueron verificados en paneles de prueba de acero con fosfato de hierro Bonderite B-1000 o equivalente. Las condiciones de curado son de acuerdo a las curvas de polimerizado. El rendimiento real del producto puede variar de acuerdo con las propiedades específicas como brillo, color, efecto y acabado, así como influencias ambientales relacionadas a la aplicación. Cuando se utiliza como 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 59 Liso brillante semi-brillante mate | Serie 59 Textura fina – mate | Serie 59 Gofrado – brillante |
|------------------------|---|--|--|--|
| ISO 2360 | espesor de película recomendada | 60-80 µm (2.5-3.5 mils) | 3.0-4.0 mils (75-100 µm) | 3.5-4.5 mils (90-110 µm) |
| ASTM D523 | brillo - 60° | 80-95+ | visual | visual |
| 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) | ≤5 mm (≤3/16 pulgada) | ≤5 mm (≤3/16 pulgada) |
| ASTM D2794 | prueba de impacto agrietamiento de pintura | 80 in/lb sin presencia de grietas | 80 in/lb sin presencia de grietas | 80 in/lb sin presencia de grietas |
| ASTM D3363 | dureza de lápiz | H mínimo | H mínimo | H mínimo |
| ASTM D2247 | determinación de resistencia a la humedad 500 horas | corte máximo de 1 mm (1/32 pulgada), sin ampollamiento | corte máximo de 1 mm (1/32 pulgada), sin ampollamiento | corte máximo de 1 mm (1/32 pulgada), sin ampollamiento |
| ASTM B117 | resistencia a cámara salina 500 horas | corte máximo de 1 mm (1/32 pulgada), sin ampollamiento | corte máximo de 1 mm (1/32 pulgada), sin ampollamiento | corte máximo de 1 mm (1/32 pulgada), sin ampollamiento |

Recomendaciones de limpieza: Referirse a la última edición de la Hoja de Información de TIGER Drylac® "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 Drylac® "Guías de aplicación de recubrimientos en polvo a efectos metálicos".

Consulte antes de aplicar cualquier sistema de 2 capas que incluya (i) un primario o una capa electrónica como base y (ii) una capa de polvo de efecto metálico como capa superior.

La aplicación de una capa superior con acabado transparente de exterior 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 libre 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 (MSDS) antes del uso.

Resistencia química

La resistencia química requerida de la pintura en polvo depende de su formulación, entre otras cosas. 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.

Como parte del programa de información de productos de TIGER Drylac®, las Hojas de Datos Técnicos se actualizan periódicamente. Se recomienda revisar siempre las últimas ediciones en el sitio web de TIGER. Las recomendaciones verbales y escritas de TIGER para el uso de sus productos se basan en la experiencia y de acuerdo con los estándares tecnológicos. Estas se dan 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. Esta Hoja de Datos Técnicos reemplaza todas las ediciones anteriores de Hojas de Datos Técnicos del producto y notas publicadas en relación con el mismo