

SERIE 69 – FBE Marine Protect

PINTURA EN POLVO EPOXICO PARA ENTORNOS INDUSTRIALES Y MARINOS ALTAMENTE CORROSIVOS

Aplicaciones generales

- Barandales metálicos
- Fabricación de estructuras metálicas
- Carcasas de bombas
- Equipamiento marino
- Muelles para barcos
- Tuberías metálicas

Sobre el producto

Empaque estándar en caja original de 20 kg (44 lb)

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

Rendimiento teórico a 100 µm (4.0 mils) de espesor de película: **7.1 m²/kg (34.5 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 6 meses a no más de 25 °C (77 °F), evitar la exposición directa y prolongada al calor

Características

- Excelentes propiedades mecánicas
- Excelente resistencia química
- Excelente resistencia a la corrosión
- Buenas propiedades de fluidez
- Excelente poder cubriente
- Buena estabilidad de almacenamiento

Acabado

acabado	brillo
liso semi-brillante	35-70*

* 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 como producto personalizado por encargo (se aplica una cantidad mínima de pedido).

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

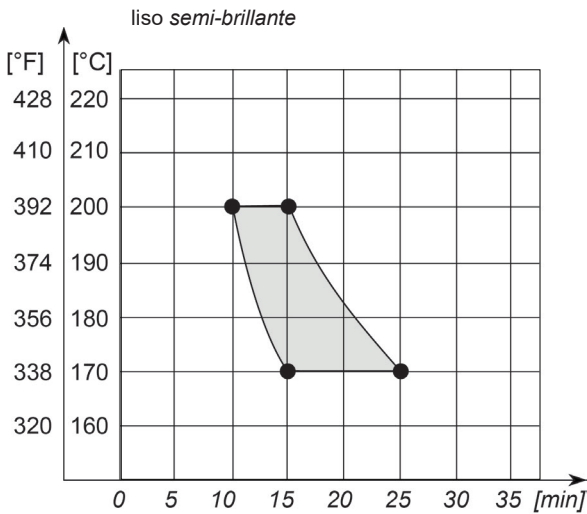
Corona*

*Dado que no todos los recubrimientos en polvo son aptos para reciclaje/ recuperación, verifíquelo antes de realizar el pedido.

Si se requiere una aplicación tribostática, puede ser necesaria una formulación personalizada, póngase en contacto con su representante de ventas.

Parámetros de curado

(temperatura del sustrato contra tiempo de curado)



temperatura del sustrato	tiempo mínimo de curado	tiempo máximo de curado
170 °C (338 °F)	15 minutos	25 minutos
200 °C (392 °F)	10 minutos	15 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

Resultados comprobados en condiciones de laboratorio en paneles de prueba de acero fosfatado al hierro Bonderite B-1000 o equivalente Prua menos que se indique lo contrario**. Las condiciones de curado se ajustan a las curvas de curado. 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 69 liso <i>brillante</i>
ISO 2360	espesor de película recomendada	4.0-10 mils (100-250 µm)
ASTM D523	brillo – 60°	35-70+
ASTM D3359 método B	prueba de adherencia distancia de corte de 1mm	5B
ASTM D2794	prueba de impacto agrietamiento de pintura	60 pulg./lb. sin aparición de grietas hasta el sustrato
ASTM D3363	dureza de lápiz	2H mínimo
ASTM G8 modificado** (laminado en caliente, templado paneles de acero chorreados según SSPC SP10)	protección catódica	sin peladuras, descamaciones ni ampollas; ½" de diámetro; 3 meses
ASTM D4541 ** (laminado en caliente, paneles de acero dulce chorreados según SSPC SP10)	existencia al agua de condensación	superar las 2.000 horas
ASTM D1141 ** (laminado en caliente, paneles de acero dulce chorreados según SSPC SP10)	inmersión en agua de mar	superar 50 ciclos
FED STD-141, Método 3011.3	estado en contenedor	pass 72 °F (22 °C), <50% Humedad relativa

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

Tomar en cuenta

Las pinturas en polvo a base de resina epóxica tienen tendencia a cambiar de color y variar en el brillo debido a cambios en las condiciones de curado. Se recomienda observar de cerca los parámetros de curado de TIGER Drylac® Serie 69.

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.

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.

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.