ACABADOS METÁLICOS BRILLANTES Y REFLEJANTES

Mirror Silver Serie 49/91260, Chrome OGF Serie 49/91312, Kromezone Serie 49/95001

Este documento complementa la hoja de información técnica “acabados metálicos, versión 00-1004”, la cual proporciona consejos sobre la aplicación general de acabados metálicos. TIGER Drylac® Mirror Silver Serie 49/91260, Chrome OGF Serie 49/91312 y Kromezone Serie 49/95001 son productos a superficies lisas y reflejantes de alto desempeño. Para asegurar que los beneficios de estos productos sean totalmente logrados, se requieren pasos adicionales.

El brillo extremo de este tipo de acabados metálicos depende de la alta nivelación de la capa base y la perfecta alineación de los hojuelas metálicas en la superficie. La limpieza del sustrato es crítica; cualquier imperfección en la superficie del sustrato, tal como impurezas o ralladuras será perceptible. Los bajos niveles de contaminación por otras pinturas en polvo pueden producir grietas en la película del recubrimiento que se verán como manchas oscuras, generalmente del tamaño de la cabeza de un alfiler. Las impurezas de la superficie del sustrato aparecerán como irregularidades en el acabado final.

Para proteger su fina capa de hojuelas de aluminio, los productos TIGER Drylac® Mirror Silver Serie 49/91260, Chrome OGF Serie 49/91312 y Kromezone Serie 49/95001 requieren una capa superior transparente.

La experiencia ha demostrado que es importante tomar en cuenta lo siguiente:

- el espesor de película de estos productos debe ser entre 60 a 80 µm (2.5 a 3.5 mils). Si el espesor de película es mayor, el acabado puede llegar a ser un poco más liso, pero habrá posibilidad de flacidez y la capa metálica puede agrietarse. Si el espesor de película se hace mucho menor que el mínimo indicado, el aspecto liso del acabado será comprometido.

- por lo general, para sistemas de doble capa, se recomienda utilizar un ciclo de precalentamiento de 5 minutos a una temperatura de sustrato de 200 ºC (392 ºF). Este será seguido de la aplicación de una capa transparente superior y un ciclo de curado completo. Para permitir que el recubrimiento se establezca completamente y evitar la aparición de pequeñas grietas oscuras, se recomienda un ciclo de 10 minutos a temperatura de substrato de 200 ºC (392 ºF) para los productos Mirror Silver Serie 49/91260, Chrome OGF Serie 49/91312 y Kromezone Serie 49/95001.

- para la aplicación electrostática, el voltaje en la pistola no debe ser demasiado alto, sino, manchas oscuras pueden aparecer en la superficie del recubrimiento.

- los mejores resultados se logran mediante el uso de TIGER Drylac® Clear Serie 38/00001 como capa superior transparente. El espesor de película debe mantenerse bajo, alrededor de 60 µm (2.5 mils). El tiempo de curado recomendado para el producto Clear Serie 38/00001 es de 15 minutos a 200 ºC (392 ºF) temperatura de substrato.

Siguiendo estos sencillos pasos, el aplicador debe ser capaz de lograr el mejor aspecto posible que estos productos proporcionan.

Hoja de información técnica

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
W www.tiger-coatings.com