

SERIE 49 – fluorescente

PINTURA EN POLVO A BASE DE RESINA POLIÉSTER TGIC DE ALTA LUMINOSIDAD, RESISTENTE A LA INTEMPERIE. PARA APLICACIONES EN INTERIOR Y EXTERIOR

Aplicaciones generales

- artículos deportivos
- bicicletas y motocicletas
- barandales de seguridad
- señuelos de pesca
- superficies no expuestas de forma permanente a los rayos UV

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 1.4-1.8 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

- alta luminosidad
- buena nivelación
- buen poder cubriente

Acabado

acabado	brillo
liso brillante	80-90+*
liso semi-brillante	50-60*

* 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 en stock en los siguientes colores (ver catálogos de colores). Se pueden hacer igualaciones a ciertos colores (se aplica la cantidad de orden mínima).

sistema de una capa	código
Yellow	49/22200**
Orange	49/24610**
Red Orange	49/24620**
Green	49/51340**

sistema doble capas	código
White base coat	49/11000
Yellow	49/21500**
Orange	49/24080**
Red	49/30760**
Bright Pink	49/30430**

** Estabilidad UV limitada.

Para más información sobre estos productos, referirse a la Hoja de Datos Técnicos de la Serie 49 de TIGER Drylac para aplicaciones en interior y exterior.

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

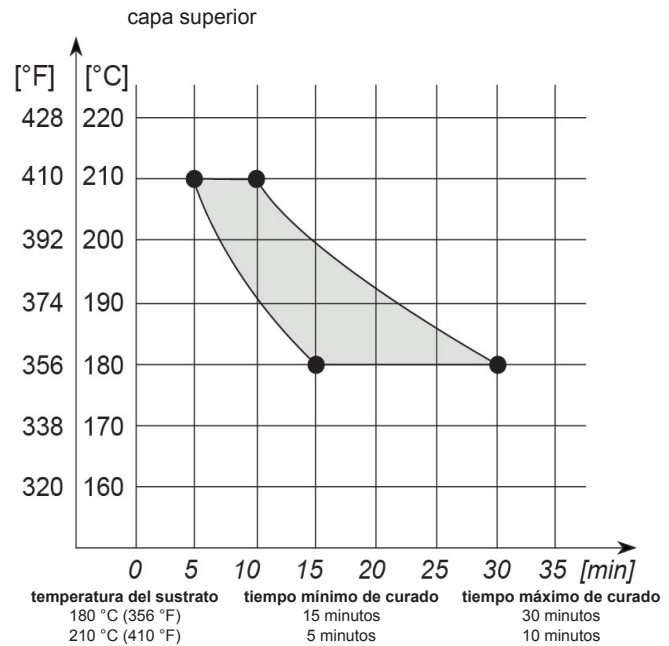
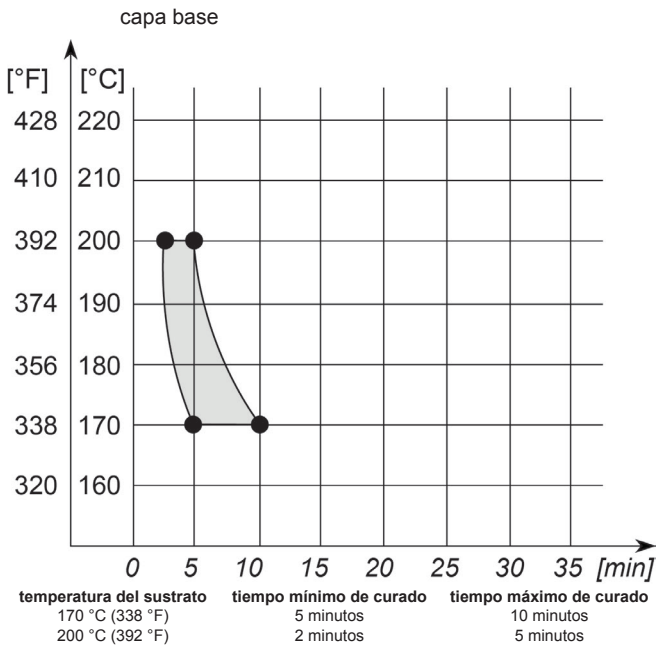
Corona y Tribo*

* 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.

Capa base

Para asegurar el efecto luminoso de las pinturas en polvo fluorescentes, se recomienda el uso del producto White, TIGER Drylac® 49/11000 como capa base. Consulte también las instrucciones de aplicación en la última edición de la Hoja de Información "Proceso de aplicación doble capa".

Resultados de pruebas

Resultados comprobados en condiciones de laboratorio en paneles de prueba de acero fosfatado al hierro Bonderite B-1000 o equivalente. 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 49 fluorescente
ISO 2360	espesor de película recomendada	60-80 µm (2.5-3.5 mils)
ASTM D523	brillo - 60°	80-90+
ASTM D3359 método B	prueba de adherencia distancia de corte de 1mm	5B
ASTM D2794	prueba de impacto agrietamiento de pintura	20 in/lb ver nota abajo*
ASTM D3363	dureza de lápiz	H mínimo
ASTM D2247	determinación de resistencia a la humedad 500 horas	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

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

* Debido al uso de materias primas necesarias para lograr el efecto luminoso y fluorescente, en algunos casos la resistencia al impacto puede ser comprometida. En tales casos, la falta de funcionamiento mecánico es inherente a la formulación y no debe considerarse como ausencia de curado como es normalmente el caso con las pinturas en polvo a base de poliéster. Para asegurar el curado adecuado de las piezas se requiere cuidado especial y se recomienda hacer una prueba basada en resistencia química tales como el método de PCI #8 o similar.

Tomar en cuenta

Es la responsabilidad del comprador y/o usuario determinar si la estabilidad UV de la pintura en polvo fluorescente de la Serie 49 de TIGER Drylac® es adecuada para el uso destinado. Debido a las limitaciones inherentes de los pigmentos utilizados para generar el efecto fluorescente, la estabilidad UV se reduce en comparación con colores opacos estándares, tales como la gama RAL. Esta reducción puede variar de color a color.

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.

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.