

SERIE 49 – transparente, tonos candy y glitter

PINTURA EN POLVO A BASE DE POLIÉSTER TGIC TRANSPARENTE O SEMI-TRANSPARENTE, RESISTENTE A LA INTEMPERIE. PARA APLICACIONES EN INTERIOR Y EXTERIOR

Aplicaciones generales

- capa superior para pinturas en polvo metálicas de TIGER Drylac®
- latón y cromo

Sobre el producto

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

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

descripción de producto	código de producto
Transparent Gold	49/20170
Transparent Brass	49/20180
Transparent Copper	49/63130
Transparent Red	49/35810
Transparent Blue	49/46110
Transparent Green	49/55730
Transparent Black Smoke	49/80375
Candy Raspberry	49/31570
Candy Red	49/35810
Candy Purple	49/41480
Candy Teal	49/42130
Candy Blue	49/43600
Candy Lime Green	49/54810
Candy Carina	49/20180
Candy Nunavut	49/03001
Candy Zokuna	49/00106

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.

Acabado

acabado	brillo
transparente - liso <i>brillante</i>	80-90*
transparente - liso <i>semi-brillante</i>	50-60*
glitter - liso <i>brillante</i>	80-90*
tonos transparentes y candy - liso <i>brillante</i>	80-90*

* 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 una selección establecida de colores y acabados (ver catálogos de colores).

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

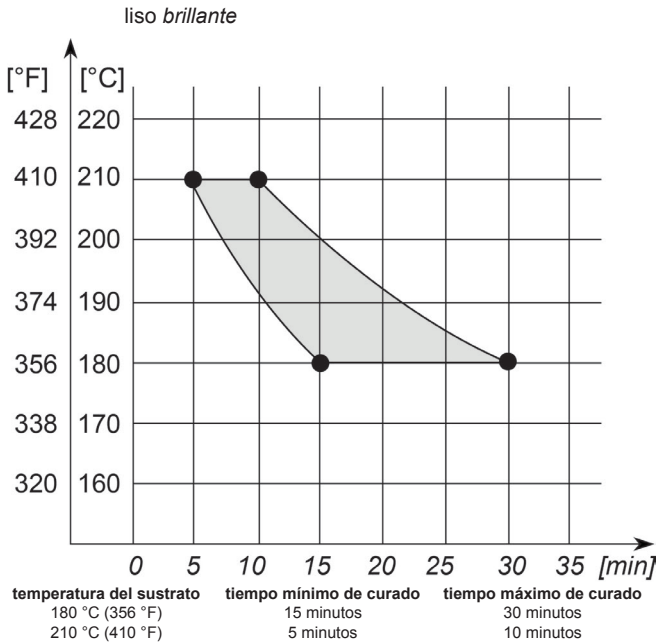
Corona y Tribo*

* 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.

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 transparente liso brillante	Serie 49 transparente tonos candy	Serie 49 glitter
ISO 2360	espesor de película recomendada	60-80 µm (2.5-3.5 mils)	60-80 µm (2.5-3.5 mils)	60-80 µm (2.5-3.5 mils)
ASTM D523	brillo - 60°	80-90+	80-90	50-60
ASTM D3359 método B	prueba de adherencia distancia de corte de 1mm	5B	5B	5B
ASTM D2794	prueba de impacto agrietamiento de pintura	20 in/lb sin presencia de grietas hasta el sustrato	20 in/lb sin presencia de grietas hasta el sustrato	20 in/lb sin presencia de grietas hasta el sustrato
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 "Recomendaciones de limpieza" versión 00-1005.

Tomar en cuenta

Debido a la transparencia de las pinturas en polvo transparentes y tonos candy, la apariencia del producto acabado depende del acabado del sustrato. Los sustratos de preferencia son el níquel, cromo y aluminio cepillado. Alternativamente Kromezone TIGER Drylac® 49/95001 y Sparkle Silver TIGER Drylac® 49/90450 se pueden utilizar como capa de pintura base en lugar de los sustratos especificados.

Es la responsabilidad del comprador y/o usuario determinar si la estabilidad UV de la pintura en polvo transparente y tonos candy 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 transparente y tonos candy, la estabilidad UV se reduce en comparación con colores opacos estándares, tales como la gama RAL. Esta reducción puede variar de color a color.

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.

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.

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