ACABADOS CON TEXTURAS FINA, GOFRADA, ANTIQUE Y HAMMERTONE (MARTILLADOS)

Espesor de película

Para lograr un efecto óptimo y reducir la posibilidad de grietas que exponen la base de metal, se recomienda la aplicacion de la pintura en polvo texturizadas a un espesor de película mínimo de 80-100 µm (3.0-4.0 mils).

Ciclo de curado

Las variaciones en el ciclo de curado tienen un impacto directo en el acabado logrado (efecto conocido come “ojos de pescado”). Un lento ciclo de calentamiento; especialmente en piezas pesadas o de gran masa, se traducirá en un defecto más pequeño (“ojos de pescado” más pequeños). El resultado de un ciclo de calentamiento rápido; especialmente con una aplicación de piezas delgadas o de menos masa se traducirá en un defecto más grande (“ojos de pescado” más grandes). El alcance de la temperatura de sustrato requerida rápidamente resultara en un acabado de textura óptimo. Las piezas hechas de una combinación de materiales pesados y ligeros requieren atención especial, ya que esta combinación puede causar variaciones en el acabado y efecto de la textura requerida.

Aplicación

La apariencia de la textura puede variar dependiendo del equipo de aplicación de pintura en polvo proveniente de varios fabricantes de equipos, así como por la diferencia de carga entre equipo electrostático y equipo Triboestático.

Aplicación en exterior

Al usar pinturas en polvo con acabados texturizados de TIGER Drylac® para aplicaciones en exterior, el grosor mínimo de la película requerido es de 80 µm (3.0 mils). El grosor óptimo de la película es de 80-100 µm (3.0-4.0 mils). La aplicación de un grosor de película más alto que 100 µm (4.0 mils) puede afectar la textura del acabado.

Repintado

El repintado de un sistema de pintura en polvo texturizado con el mismo acabado resultará en un acabado de textura diferente. Hay que comprobar la adherencia entre capas.

Recuperación y reciclaje

Es necesario agregar constantemente al sistema pintura en polvo recuperada y pintura en polvo virgen. Cuando la pintura en polvo texturizada pasa a través de un ciclón; especialmente esos ciclones de mayor diámetro, las partículas de la pintura en polvo se rompen, esto resultará en un acabado diferente. Los cambios en el acabado debido al uso de pintura en polvo recuperada se pueden mejorar por medio de la adición de pintura en polvo virgen.

Acabado hammertone o martillados

En comparación al acabado martillado logrado comúnmente con pinturas en base a líquido, el acabado martillado obtenido en pinturas en polvo tiene tendencia a ser más opaco y más oscuro. La diferencia más frecuente se encuentra en la intensidad de luz reflejada por las hojuelas de pigmentos metálicos contenidos en la pintura en polvo flotando en la superficie en comparación a esos que se encuentran en las pinturas en base a líquido.

Acabado gofrado

Las formulaciones de pinturas en polvo con acabado gofrado son muy sensibles a la contaminación en el sitio de aplicación, así como durante el proceso de fabricación. La contaminación siempre “flota” en la parte superior de la superficie texturizada. Es necesario mantener la limpieza del equipo de aplicación y del medio ambiente.

Acabado venoso y antique

No es posible recuperar la pintura en polvo con efecto venoso y antigüo. Las partículas de estas pinturas en polvo se separan de las hojuelas metálicas resultando en un acabado diferente.

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