PINTURAS ELECTROSTÁTICAS
Ficha Técnica

ELECTROCOAT VERDE AMARILLENTO LISO BRILLANTE POLIÉSTER RAL 6018
Verde Amarillento Liso B Poliéster Ral 6018

Descripción del producto

Pintura en polvo termo fija basada en una combinación de resinas POLIÉSTER catalizado con TGIC, de acabado LISO BRILLANTE para la aplicación sobre superficies metálicas de uso decorativo y protector en exteriores. Brinda excelente protección a la corrosión, magnífica retención del color y del brillo, y ecológica con una utilización hasta de un 98% del producto, además, por ser 100% sólida no contiene compuestos orgánicos volátiles (VOC's) que puedan contaminar la atmósfera. Este producto, al ser aplicado y curado bajo las condiciones aquí especificadas, presenta excelente desempeño a la intemperie y a la radiación UV, ya que posee en su estructura resina poliéster pura y pigmentos de alta solidez. (Ver **"Propiedades del recubrimiento: Resistencia química y durabilidad – Envejecimiento acelerado**)

Características de la pintura

PROPIEDADES	ESPECIFICACIÓN	NORMA
Tipo	POLIÉSTER	NTC 2800
Tamaño de partícula promedio (µm)	35 - 39	NTC 2682/Cilas 990
Peso Específico (g/cm^3)	1.20 – 1.90	NTC 2800
Gel – Time (seg)	100 – 160	NTC 3216
Brillo (u.b)	85 - 90	NTC 592
Metales pesados (Plomo, Cromo, Cadmio, Molibdeno)	Si contiene.	NTC 6018

Condiciones de aplicación

Sustrato	Metálico
Método de aplicación	Corona
Voltaje (kV)	60 – 80
Espesor (µm)	60 - 70
Rendimiento teórico (m^2/kg	8 – 10
Curado (min/ºC)	12/190 – 10/200

Propiedades del recubrimiento

PROPIEDAD	ESPECIFICACIÓN	NORMA
PROPIEDADES MECÁNICAS		
Flexibilidad	Pasa 1/8"	NTC 1115 / Mandril cónico
Adherencia	Pasa Gr-0	NTC 811 / Corte cruzado
Embutimiento	Pasa 7 mm	ISO 1520
Impacto	Pasa 80 kgf x cm inverso y reverso	NTC 877
Dureza al lápiz	≥ 2H	NTC 5252
RESISTENCIA QUÍMICA Y DURABILIDAD		
Niebla salina (500 horas)	Pasa - no ocurre corrosión en área mayor que 2 mm de la incisión	NTC 1156
Inmersión en agua destilada (240 horas)	Pasa – no ocurre ampollamiento o pérdida de brillo	ASTM D870
Envejecimiento acelerado: Cámara QUV.	Pasa – 120 horas Retención >50% Cambio de color < dE de la lana = 5	ASTM D822
Resistencia Química, MEK	Pasa 30 frotes	---
Resistencia química a ácidos, álcalis y aceites a T ambiente	Excelente	---

Estas pruebas mecánicas y químicas fueron realizadas en condiciones de laboratorio y sirven solamente como referencia. El desempeño del producto se dará en función del pre-tratamiento, y de las circunstancias a las que será sometido.

Sustrato	Acero al carbono cold rolled
Espesor de pintura aplicada	60 - 70 micras
Pruebas mecánicas	Lámina lijada y desengrasada
Pruebas químicas	Lámina fosfatizada
Tratamiento	Fosfato de zinc
Curado	12 minutos a 190ºC

Recomendaciones para la aplicación

Pre-tratamiento

Pasivación de la superficie	
Superficies ferrosas	**Superficies no ferrosas**
La fosfatización es el proceso más usado pudiendo ser a base de fosfato de hierro o de zinc, este último proporciona una mayor protección anti-corrosiva.	Aluminio y magnesio: La cromatización es el proceso más usado y similar a la fosfatación. Frecuentemente, antes de la cromatización, es necesario hacer un pre-tratamiento de las piezas con una solución diluida de soda.

Aplicación
Aplicar con equipo electrostático de polvo en spray. Es esencial que la fuente de aire comprimido para fluidizar y expulsar el polvo esté libre de aceite y humedad, los cuales podrían causar contaminación de la pintura.

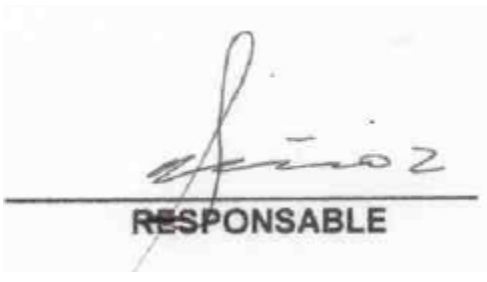
El pre-calentamiento de las piezas a recubrir permitirá alcanzar películas más delgadas. Los ganchos que sujetarán el objeto a pintar deberán mantenerse limpios, especialmente en el punto de contacto, para que se obtenga un buen potencial a tierra.

El exceso de polvo (overspray) que no se adhiera a los artículos rociados puede ser recuperado por medio de una planta de recuperación de polvo, y después de ser tamizado para eliminar cualquier material extraño, puede ser incorporado en polvo nuevo para su re utilización. Adicionar como máximo un 20% de polvo de recuperación. Para evitar contaminación al usar diferentes colores es esencial hacer una limpieza de la planta entre cambios de color y de tipo de polvo.

Curado
Curar en horno durante 10 minutos, manteniendo una temperatura uniforme y constante en la pieza a pintar de 200°C.

Tratamiento Pos-curado.
Las piezas o el material ya recubierto deben dejarse enfriar hasta temperatura ambiente antes de enviarse a embalaje o manipularse de cualquier otra manera, ya que se puede alterar significativamente la apariencia del producto al ser manejada estando caliente. De igual forma, si en algún caso el material recubierto presenta suciedad por polvo, pegantes o similares, bajo ninguna circunstancia limpiar con solventes como xilol, thiner, varsol, etc. Se debe emplear un jabón neutro y agua para eliminar la suciedad y así no atacar químicamente el recubrimiento dañando irreversiblemente la apariencia del mismo.

Almacenamiento
El producto debe almacenarse en su empaque original hasta que se requiera para uso, en un área libre de humedad y de la luz directa del sol. Bajo condiciones controladas de humedad y temperatura, 60% y 25ºC, el producto puede tener una vida útil de hasta 18 meses.

Precauciones de Seguridad
Este producto fue desarrollado para ser usado por aplicadores profesionales en ambiente industrial y no debe ser usado sin consultar la Hoja de Seguridad que RECYA S.A.S proporciona a sus clientes. Si por cualquier razón, esta hoja no estuviera disponible, el usuario deberá contactar a RECYA S.A.S para obtener una copia antes de utilizar el producto. Las precauciones mínimas de seguridad que se deben tomar al trabajar con pinturas en polvo son las siguientes: Todo polvo es un irritante respiratorio, consecuentemente, la inhalación de pintura en polvo o de los vapores resultantes de la cura de la pintura, debe ser evitada. Tome medidas para prevenir contacto con la piel, pero en caso de que esto ocurra, lave la piel con agua y jabón. En el caso de contacto con los ojos, enjuague inmediatamente con agua limpia y consulte un médico. Los polvos de cualquier material orgánico finamente pulverizados pueden ser inflamados por una chispa eléctrica o llama abierta. Por esta razón los polvos no se deben acumular en las superficies de piezas e instalaciones. El equipo de recolección de pintura usada debe contener un dispositivo adecuado para alivio de explosión. Todo equipo debe ser aterrizado eléctricamente para prevenir acumulación de electricidad estática. Para mayor información refiérase a la Hoja de Seguridad del Material.

Calle 8BSur N° 51A - 48
www.recya.co
Medellín – Colombia
Tel: 57-4-3610999
Línea de atención al cliente:
018000517727