

PERFORMANCE COATINGS

**Propiedades del polvo**

<b>Composición química:</b>	Poliéster sin TGIC de calidad arquitectónica	
<b>Salud y seguridad:</b>	Consulte la Hoja de Datos de Seguridad de Materiales de AVACE sobre recubrimiento en polvo de poliéster sin TGIC	
<b>País de origen:</b>	Fabricado en el Reino Unido	
<b>Código de producto:</b>	39079190	
<b>Especificación:</b>	Cumple con	EN 12206 EN 13438
<b>Colores y acabados:</b>	Los polvos están disponibles en todos los colores RAL Design, Pantone, NCS, RAL Classic, RAL Effect, Dulux, Farrow & Ball. Cantidad mínima de pedido: 20 kg.	
<b>Nivel de brillo:</b>	Colores sólidos 25% +/- 5 unidades (medidor de brillo de cabezal de 60 grados)	
<b>Almacenamiento:</b>	El producto tiene una vida útil de 12 meses si se almacena en su embalaje original en un ambiente fresco y seco a una temperatura inferior a 30 °C	
<b>Condiciones de curación:</b>	10 minutos de curación a una temperatura del metal de 200 °C	
<b>Método de aplicación:</b>	Armas electrostáticas manuales o automáticas.	
<b>Peso específico:</b>	1.3-1.6 Kg/dm3 (según tipo y color)	
<b>Tamaño de partículas:</b>	Adecuado para aplicaciones electrostáticas	
<b>Grosor óptimo de la película:</b>	Suave: 40 a 60 µm. El espesor de la película de recubrimiento de ciertos colores fuertes puede que deba ser mayor para garantizar la opacidad total.	
<b>Tratamiento previo:</b>	Para garantizar la máxima adhesión, el sustrato debe limpiarse a fondo, sin grasa, aceite, óxido, cascarilla de laminación ni ningún otro contaminante. La limpieza puede realizarse mediante grallanado, disolvente o desengrasante químico. Para aplicaciones en las que se requiera una alta resistencia a la corrosión o a productos químicos, el sustrato debe tratarse químicamente antes del revestimiento en polvo:	
	<b>Sustratos ferrosos:</b>	Fosfato de zinc
	<b>Acero recubierto de zinc:</b>	Conversión de fosfato de zinc o cromato
	<b>Aluminio:</b>	Conversión de cromato

**Propiedades mecánicas y químicas**

<b>Grosor de prueba:</b>	65 ± 10 µm	EN ISO 2360:2004
<b>Adhesión:</b>	GTO (equivalente a 5B según ASTM D3359)	EN ISO 2409:1996
<b>Dureza del lápiz:</b>	H-2H	ASTM D3363-00
<b>Prueba de impacto:</b>	≥ 2,5 Nm	ASTM D2794-93
<b>Flexión:</b>	5 mm	EN ISO 6860:1996
<b>Erichsen:</b>	≥ 5 mm (sin desprendimientos, sin grietas)	EN ISO 1520:1995
<b>Dureza Buchholz:</b>	≥ 80	EN ISO 2815:1998
<b>Resistencia a la pulverización de sal:</b>	1000 horas (≤ 3 mm)	ASTM B117-97
<b>Aerosol de sal de ácido acético:</b>	1000 horas (≤ 4 mm)	ISO 9227:1990
<b>Resistencia a la humedad:</b>	1000 horas	DIN 50017:1982
<b>Envejecimiento acelerado:</b>	> 50% retención de brillo	EN ISO 16474-2
<b>Q-uva (340 nm):</b>	200 horas (pérdida de brillo < 50%)	ASTM G154-00
<b>Corrosión Kesternich:</b>	> 24 ciclos (≤ 1 mm)	EN ISO 3231:1997
<b>Resistencia química:</b>	Buena resistencia a ácidos, álcalis y aceites diluidos a temperaturas normales.	

**Exención de responsabilidad**

La información aquí presentada no es exhaustiva. El uso del producto para fines o usos distintos de los destinados por su diseño, sin la autorización previa por escrito de Avace Ltd. se lleva a cabo únicamente bajo la responsabilidad del usuario. Avace Ltd. se ocupa de verificar que todos los consejos y directivas relativos al producto indicados en los informes pertinentes o transmitidos verbalmente por su personal son correctos y aplicables. No obstante, Avace Ltd. no se hace responsable de las condiciones del sustrato ni de muchos otros factores que puedan afectar al rendimiento final del producto. Sin un acuerdo previo por escrito no podemos aceptar ninguna responsabilidad de ninguno de nuestros productos por daños o pérdidas (incluidos lesiones o la muerte) debido al uso inadecuado del producto. Toda la información contenida en el informe está sujeta a futuras modificaciones como consecuencia del continuo desarrollo de nuestra experiencia y de nuestra política de mejora constante de nuestros productos y, por lo tanto, no es vinculante.