

FF35

Ficha tecnica

Descripcion

FF35 Recubrimiento en polvo termoendurecible formulado con resinas epoxi y poliéster desarrollado para aplicaciones en interior. Aporta muy buena resistencia al amarilleo por sobre estufado, combinado con unas excelentes características generales.

Utilizacion

FF35 dispone de una multitud de usos sobre una amplia variedad de sustratos metálicos incluyendo acero y aluminio.

Areas de aplicación

Muebles de oficina, electrodomesticos, radiadores de agua, iluminación, estarerías, armario electrico etc.

Características técnicas

Resistencia UV No recomendado para uso exterior.

Extensibilidad : Buena

Acabados Brillo GL – Semibrillo HR – Semimate CS – Gofradoe WR – texturado ST – Texturado fino SP

Densidady 1.5-1.8 gr/cm³ (dependiendo del color)

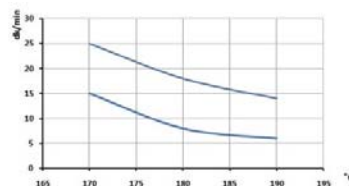
Caducidad 12 meses (< 30°C y < 50% RH)

Datos de aplicación

Application Aplicación Corona (Los productos con una T en el código, pueden ser aplicados en sistema tribo.

Curing 180°C 10 minutos recomendado)

Metal Temperatura (°C)	Tiempo (minutos)
170	15-25
180	8-18
190	5-14



Espesor: Recomendado: 60-80 µm. (Acabados gofrados 80-130 µm.)

Rendimiento teórico: (Con un espesor 70 µm) 8-10 m²/kg.

FF35

El rendimiento dependerá de diferentes factores, como la densidad del producto, superficie aplicada y tipo de acabado.

Para acabados Wr (gofrados) el espesor recomendado oscila entre 80 y 130 μ ,

Propiedades del recubrimiento

Impacto directo	>25 kg/cm (ISO 6272-1)
Impacto inverso	>25 kg/cm (ISO 6272-1)
Dureza Buchholz	>85 (ISO 2815)
Mandril Cónico	1 mm (ISO 6860)
Adherencia cuadrícula	GT 0 (ISO 2409)

Las propiedades mecánicas, podrían decrecer en los acabados gofrados WR por su incremento en el espesor aplicado. Los resultados conseguidos se han realizado sobre chapa de acero de 0.5 mm con 60 μ de espesor.

Guia de aplicación

Preparación de la superficie:

Las superficies deben ser desengrasadas y pre-tratadas adecuadamente para conseguir un rendimiento óptimo de la pintura.

Acero: Fosfatación amorfa ó micro-cristalina

Acero galvanizado: Fosfatación micro-cristalina, cromatización o imprimación fosfatante.

Aluminio: Tratamientos de conversión crómica ó de conversión no crómica.

Proceso de aplicación

FF35 Presenta excelente cargabilidad y fluidez .Si la pintura estuviera compactada o contuviera humedad, puede requerir un acondicionamiento previo a su utilización durante varios minutos para que fluidifique uniformemente. Su almacenamiento debe realizarse en su envase original cerrado herméticamente y en un lugar fresco y seco con temperaturas inferiores a 30°C.

Los recubrimientos en polvo están compuestos de finas partículas. Respiradores ó mascarillas deben ser utilizados cuando se esté expuesto, para evitar su inhalación. El aire utilizado en los equipos de pintado debe estar libre de aceite, humedad y partículas. Productos que contengan siliconas no deben ser utilizados en el área de pintado.

Para la alimentación del equipo de aplicación directamente de la caja, debemos garantizar que la sonda de alimentación, esté completamente insertada en la pintura y utilizada según las recomendaciones del fabricante. Los puntos de contacto metal con metal se deben mantener limpios para asegurar una buena toma de tierra. La humedad relativa debe ser 50-60% para sistema electrostático corona, e inferior a 40% para sistema fricción ó tribo.

Polimerizado, tiempo y temperatura según indicaciones en esta ficha técnica. El porcentaje de pintura reciclada debe ser supervisado para mantener la consistencia y uniformidad en la aplicación.

Se recomienda la tamización de la pintura antes de añadir a la tolva, para evitar aglomeraciones y elementos extraños.

FF35

Cuidado y mantenimiento

FF35 Los objetos pintados con este acabado deben ser solo lavados con agua caliente y detergente líquido con un pH neutro, y posteriormente enjuagados con agua corriente, para mantener la apariencia, aspecto y brillo inicia de la película.

No se recomienda el uso de limpiadores abrasivos, ni el uso de disolventes orgánicos activos

Seguridad e higiene

La ficha de seguridad contiene información relevante para la utilización y uso de este producto de forma segura, para la protección de la salud y posibles efectos ante su exposición, así como información del equipo de protección individual necesario.

La concentración de pintura en polvo en el aire debe permanecer en un rango entre 20 a 70 gr/m³, ya que puede producirse la ignición ante una llama directa o descarga eléctrica. Las cabinas de aplicación deben estar adecuadamente diseñadas y homologadas para mantener concentraciones de polvo fuera de este rango de concentración.

Todos los equipos deben ser revisados periódicamente; los ganchos, sistema de transporte y equipamiento en general deben mantenerse limpios, evitando la acumulación de polvo. Evitar cualquier fuente de ignición.

Transporte y almacenamiento

Embalaje: 15-20-25 kg. Bolsa polietileno alta densidad en una caja de cartón.

Transporte: No peligroso. No requiere transportes especiales.

Condiciones de Almacenamiento: Las temperaturas de almacenamiento deben ser mantenidas por debajo de los 30°C y 50% de humedad relativa. El polvo debe ser almacenado en recipientes cerrados.

Nota: Las informaciones precedentes y el asesoramiento que proporcionamos de palabra, por escrito y mediante ensayos en materia de técnica de aplicación se efectúan según nuestro leal saber y entender, pero a pesar de ellos se consideran como meras advertencias e indicaciones sin compromiso, también en lo que respecta a posibles derechos de propiedad industrial de terceros. El asesoramiento no les exime a ustedes de someter a un examen propio las advertencias e indicaciones que les hagamos o los productos que les suministremos para comprobar si son adecuados para los procedimientos o los fines proyectados. La aplicación, el empleo y la transformación de nuestros productos y de los productos fabricados por ustedes sobre la base de nuestro asesoramiento de técnica de aplicación se efectúan fuera de nuestras posibilidades de control y radican exclusivamente en la esfera de responsabilidad de ustedes. La venta de nuestros productos se realiza con arreglo a nuestras Condiciones Generales de Venta y Suministro.

Polígono Industrial Reva
Avda. dels Gremis, s/n
Sector 13
Riba-Roja de Turia
Valencia E46394
ESPAÑA
Tel. 96 1669560

valresa