

## PE55

# Ficha tecnica

### Descripción

PE55 Recubrimiento en polvo termoendurecible formulado con resinas de poliéster sin TGIC, en acabado mate con licencia Qualicoat.

Producto especialmente desarrollado para aplicaciones de objetos que deban estar expuestos en el exterior. Aporta unas excelentes características de durabilidad. Es un producto especialmente diseñado para arquitectura, donde las retenciones de color y brillo son especialmente exigentes.

### Características

Disponible en toda la carta Ral 840 HR.

Excelente resistencia a la radicación UV.

10 años de garantía en aluminio pre tratado correctamente con licencia Qualicoat (P-00462)

### Areas de aplicación

Cerramientos y puertas, antenas parabólicas, herramientas de Jarín, mobiliario urbano y elementos de arquitectura.

### Propiedades del producto

UV Resistencia	Muy Buena Resistencia.
Extensibilidad	Muy buena.
Acabados	Mt mates
Densidad	1.5-1.8 gr/cm <sup>3</sup> (dependiendo del color)

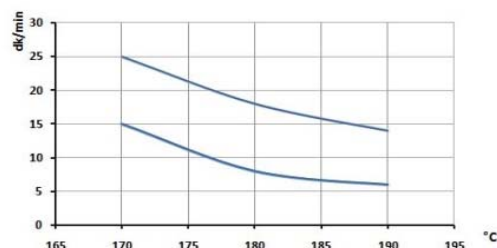
### Condiciones de aplicacion

**Aplicación** Corona/Tribo

**Horneado** 200°C (temperatura del metal) -10 minutos (recomendado)

Temperatura Metal (°C) Tiempo (minutos)

190	15-25
200	8-18
210	5-14



**Espesor:** Recomendado: 60-80 µm

**Rendimiento teórico:** 8-10 m<sup>2</sup>/kg (con un espesor de 70 µm)

## PE55

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

### Propiedades del film

	Colores ensayados		
	RAL3012	RAL 7021	RAL 9022
Adherencia (TS EN ISO 2409)	0	0	0
Buchholdz (TS 6037 EN ISO 2815)	>80	>80	>80
Enbuticion (TS EN ISO 1520)	No se observan fisuras diametro de 5mm	No se observan fisuras diametro de 5mm	No se observan fisuras diametro de 5mm
Doblado (TS EN ISO 1519)	No se observan fisuras diametro de 5mm	No se observan fisuras diametro de 5mm	No se observan fisuras diametro de 5mm
Impacto (ASTM D 2794)	No hay fisuras 2,5 Nm	No hay fisuras 2,5 Nm	No hay fisuras 2,5 Nm
Kesternich (TS 6610 EN ISO 3231)	Sin penetración o despredimiento mas alla de 1 mm.	Sin penetración o despredimiento mas alla de 1 mm.	Sin penetración o despredimiento mas alla de 1 mm.
Niebla salina acetica resistencia (TS EN ISO 9227) 1000 hrs	Conforme a especificación QUALICOAT	Conforme a especificación QUALICOAT	Conforme a especificación QUALICOAT
Envejecimiento acelerado (TS EN ISO 16474-2)	Brillo residual > 50%	Brillo residual > 50%	Brillo residual > 50%
Resistencia al mortero (ASTM D 3260)	Sin defectos ni despredimientos	Sin defectos ni despredimientos	Sin defectos ni despredimientos
Resistencia al agua hirviendo	Sin defectos ni despredimientos	Sin defectos ni despredimientos	Sin defectos ni despredimientos
Ensayo de humedad (TS EN ISO 6270-2)	Sin defectos ni despredimientos	Sin defectos ni despredimientos	Sin defectos ni despredimientos

### 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

PE55 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 se debe realizar 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 mascarar deben ser utilizados cuando se esté expuesto, para evitar su inhalación.

## PE55

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.

Mantenimiento de las superficies pintadas PE55: 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 es el uso de disolventes orgánicos activos.

### Seguridad e Higiene

La ficha de seguridad es una parte esencial en el uso de este producto ya que contiene información sobre el efecto potencial sobre la salud debido a una exposición y sobre los equipos de protección individual necesarios.

Es recomendable contactar con Oficina de Atención al Cliente y Ventas para una mayor información

### Precauciones y limitaciones

De acuerdo a las posibles variables existentes en las condiciones de aplicación y polimerizado el producto puede Mostrar ligeras variaciones en la aplicación entre muestras de pintura inicialmente preparada y posterior fabricaciones.

Es responsabilidad del aplicador y/o su cliente asegurar que el producto se ajusta a sus necesidades. Para Garantizar un rendimiento óptimo y resistencia a la corrosión, debemos asegurar un espesor de película seca uniforme. Debido a la liberación de vapor de agua durante el proceso de curado, podrían aparecer defectos de desgaseo por encima de 100 micras de espesor. No se recomienda la utilización de este producto en ambientes corrosivos.

## PE55

### Transporte y almacenamiento

Embalaje 15-20-25 Kgs. en bolsa de 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**