



HOJA TECNICA DEL PRODUCTO

Recubrimientos Industriales®

Recubrimientos Electrostáticos en Polvo



DESCRIPCION: POLIESTER GRIS NOPAL MICROTEXTURADO MATE

CODIGO: PG7251

Clasificación: POLIESTER

Características Generales:

Pinturas de uso general formuladas en una amplia variedad de colores con resinas tipo poliéster, libres de TGIC, aptas para uso decorativo y funcional en ambientes interiores y exteriores. Estás diseñadas para la aplicación por medio de pistolas electrostáticas con sistema de carga tipo corona.

Poseen buena resistencia mecánica, elevadas propiedades de retención de color, alta resistencia a condiciones de intemperie y una excelente adherencia sobre superficies metálicas permitiendo el maquinado posterior de las piezas recubiertas.

Pretratamiento del Substrato

Los materiales a pintar deben estar libres de agentes contaminantes como grasas, polvo y cualquier elemento que afecte las propiedades del recubrimiento. Para pretratar la superficie, sobre aluminio, cromatizado según DIN 50939. Sobre acero galvanizado con 20µm, cromatizado especialmente.

Propiedades del Polvo:

Tamaño de partícula promedio:
Peso Específico:
Retención en malla 200:
Tiempo de vida útil del material
Hoja de Seguridad:

Especificación

35 - 40 micras
1.5 - 1.8 g/cm³
≤ 5%
Mínimo 18 Meses
FDS-PG7251

Norma

ASTM D792 ISO 2811

Condiciones de Aplicación:

Substrato: Metálicos Ferrosos y No Ferrosos
Método de aplicación: Corona
Voltaje: 30 - 40 kV
Espesor: 60 - 70 micras
Rendimiento Teórico: 8 - 9 M² / Kg

Condiciones Temperatura de Curado

15 minutos a 180°C (Temperatura del Metal)

Propiedades del Acabado:

Clase de Acabado:
Brillo (60°):
Adherencia:
Impacto Directo (lb.plg):
Impacto Inverso (lb.plg):
Mandril Cónico (mm.):
Dureza Lápiz:
Niebla salina:
Resistencia al MEK:
Embutición:

Especificación

Microtextura mate
20-% +/- 5 % Refl. a 60°
100%
=>50 cm-Kg Ø 15.9mm
=>50 cm-Kg Ø 15.9mm
100%
Mínimo 2H
Mínimo 500 hrs
=>100 Frotaciones
=>50 mm

Norma

ASTM-D 523
ASTM-D3359
ASTM D-2794
ASTM D-2794
ASTM D-522
ASTM D-3363
ASTM B117-03
IC101
ISO 1520

***Condiciones de prueba: Las pruebas fueron desarrolladas sobre probetas de acero bonder 26S-60 OC desengrasadas de 0.6mm de espesor, con aplicación tipo corona hasta un espesor promedio de 70µm +/- 5µm.

Toda la información contenida en este BOLETIN TECNICO corresponde a los resultados obtenidos en los laboratorios del fabricante de los recubrimientos en polvo.®. Los resultados pueden variar para otras condiciones específicas de aplicación.

Para más información consulte con nuestro Departamento Técnico.

INEDUR®: Recubrimientos Top Coat

Rev: Marzo 2025