

Alesta® SD

Superdurable Industria SD Ind Semi Gloss

SD60014011227 VOLVO 1708/VCE BLACK 5007/HORSCH BLACK

Superdurable Industrial, es una pintura de poliéster decorativa con una excelente resistencia a la intemperie y a la corrosión, cumpliendo con las mas altas exigencias de durabilidad y funcionalidad. SD60014011227 ha sido desarrollado de acuerdo a Volvo STD 121-0001, Y600-4.



Propiedades

- Liso Satinado
- Sólido
- Tribo/Corona

Área de uso

- Tanques para líquidos o gas , tuberías, estructuras de acero, camiones , tráiler & partes de automoción
- Iluminación
- Aplicaciones industriales para exterior, p.e. maquinaria para agricultura, mobiliario de jardín, vallas, equipos eléctricos



Licencias

- Este recubrimiento en polvo cumple con la Directiva Europea "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011/65/EU - 2015/863/EU (RoHS)
- Clasificación A2 (no inflamable) en relación a la reacción al fuego de acuerdo con NF EN 13501-1:2018

Las siguientes propiedades se han obtenido en laboratorio bajo las condiciones descritas a continuación. Las propiedades actuales del producto tales como brillo, color y acabado podrían variar dependiendo de las condiciones de aplicación.



Condiciones

- | | |
|--|---------------------|
| • Condiciones de curado (temperatura objeto) | 8 min @ 200°C |
| • Substrato | 0,8 mm Chapas acero |
| • Espesor de la capa | 90 ± 10 µm |
| EN ISO 2360 | |

Propiedades Físicas

- | | |
|----------------------|------------|
| • Densidad calculado | 1,47 g/cm³ |
|----------------------|------------|



Comportamiento del Producto / Propiedades de la Capa

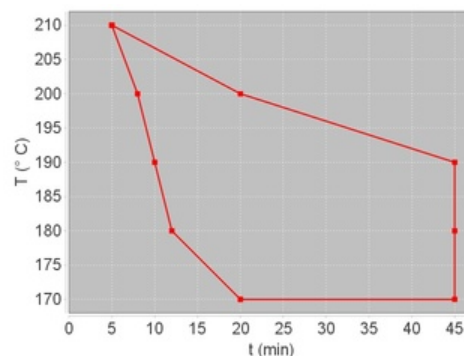
Brillo @ 60° EN ISO 2813	60 ± 5
Adherencia EN ISO 2409	GT0
Resistencia al impacto EN ISO 6272	1 kg / 50 cm
Adherencia, cross cut test Volvo STD 423-0012	Grade 1
Adherencia, corte enrejado Volvo STD 423-0009	Grade 0
Ensayo de alta presión Volvo STD 423-0015	A temperatura ambiente ≤ 10 %, Después de 14 días de exposición a la humedad ≤ 20 %
Test acelerado de corrosión 6 semanas Volvo STD 423-0014	≤ 8 mm, Ri 0
Weather-O-Meter 2000 h Volvo STD 1027,337	Grade 2
Test de gravillonado Volvo STD 1024,7132	A temperatura ambiente ≥ 5AB/6, Después de 14 días de exposición a la humedad ≥ 5AB/6, A -20°C ≥ 5AB/6



Condiciones de curado (temperatura objeto)

Se puede curar usando diferentes métodos, por ejemplo: IR, Convección, hornos combinados. Evitar incrementos rápidos de temperatura. En horno de gas de llama directa sin cámara de combustión, los subproductos de la combustión pueden causar cambios de color significativos (para más detalles póngase en contacto con nosotros).

20-45 min @ 170°C
12-45 min @ 180°C
10-45 min @ 190°C
8-20 min @ 200°C
5-5 min @ 210°C



Estabilidad de almacenaje

36 meses/35°C

La vida del producto aplica para materiales almacenados en bolsa de plástico cerrada, en ambientes secos y fríos.



Preparación del sustrato

- Sobre Aluminio, acero y acero galvanizado: desengrase seguido de una conversión química hasta el nivel requerido de protección frente a la corrosión.
- Sobre acero y acero galvanizado en caliente y, para mejorar la protección frente a la corrosión, se pueden emplear nuestras imprimaciones Alesta® ZeroZinc (consultenos).



Aplicación

- No mezclar este producto con otra pintura en polvo. Las pinturas en polvo superdurables son susceptibles de contaminar la pintura en polvo de calidad estándar. Como consecuencia les recomendamos limpiar convenientemente la instalación (equipos de aplicación, cabina, etc.) después de su utilización y en la medida de lo posible les recomendamos adaptar la secuencia de productos de forma que se después de un producto superdurable se utilice un producto poco sensible a la contaminación (Por ejemplo un acabado texturado).
- El sustrato debe ser limpiado correctamente antes de su uso.
- La aplicación se puede hacer usando pistolas manuales o automáticas.
- El espesor de capa: el espesor de la capa aplicada depende de la geometría del sustrato, así como de las especificaciones requeridas. Es responsabilidad del aplicador realizar las modificaciones oportunas con el fin de obtener el espesor de la capa requerido. Ciertos colores deberían ser aplicados a mayor espesor de capa para asegurar una completa cobertura y homogeneidad de color. Por debajo de ese límite, podría producirse variación de color a distintos espesores.
- A pesar de todas las precauciones que se toman durante nuestro proceso de fabricación, en colores con efectos son inevitables pequeñas diferencias de color o ligeras variaciones de apariencia entre lotes. Recomendamos la utilización de un único lote de recubrimiento en polvo en el caso de que las piezas pintadas sean posteriormente ensambladas juntas. Las diferencias son más susceptibles de aparecer en pinturas en polvo con efectos tales como metalizados, perlados, moteados, texturados y sus posibles combinaciones. Estas diferencias son más visibles si la superficie pintada es grande como por ejemplo en paneles de revestimiento, chapas planas, etc.
- La Recuperación de estas pinturas en polvo es posible hasta un 30 % para colores sólidos. Para acabados especiales (por ejemplo metalizados, perlados, moteados), por favor consulte nuestra página web y la página 'Metallics are us' - para la guía de indicaciones del usuario.



Comentarios

- Determinados productos químicos o de limpieza doméstica pueden causar modificaciones superficiales del aspecto decorativo del recubrimiento. Aconsejamos realizar pruebas preliminares de forma sistemática.
- En los casos en que el revestimiento vaya a someterse a procesos adicionales (como impresión, serigrafía, etiquetado, recubrimiento, postformado, encolado, aplicación de sellador o cualquier otro post-tratamiento), se deben realizar pruebas adecuadas para confirmar su idoneidad. Los prototipos deben prepararse en condiciones que sean representativas del proceso de producción final.
- Las piezas recubiertas se deben embalar después de que se hayan enfriado completamente y con materiales adecuados que no contengan plastificantes. Las piezas embaladas deben almacenarse bajo cubierta para evitar la formación de condensación (por ejemplo, debajo de una película de envoltura de plástico) de otro modo podría dar lugar a marcas permanentes en la superficie del revestimiento.
- Póngase en contacto con nosotros para preguntas específicas.



Seguridad

Consulte la Ficha de Seguridad antes del uso del producto.

La Información provista corresponde a nuestro conocimiento del asunto en cuestión en la fecha de su publicación. Esta información puede estar sujeta a revisión a medida que estén disponibles nuevos conocimientos y experiencia. Los datos facilitados se enmarcan en el rango normal de las propiedades del producto y se refieren sólo al material específico designado; Estos datos pueden no ser válidos para tal material si es usado en combinación con otros materiales o aditivos, o en un proceso, salvo que se indique expresamente de otra manera. Los datos facilitados no deben ser utilizados para establecer límites de especificaciones o usados sólo como la base de diseño; no están destinados a sustituir ensayo alguno que pueda necesitar realizar para determinar por usted mismo la idoneidad de un material específico para sus propósitos particulares. Debido a que Axalta no puede anticipar todas las variaciones en las condiciones efectivas de su uso final, Axalta no ofrece garantía alguna ni asume responsabilidad de ningún tipo en conexión con cualquier uso de esta información. Nada en el presente documento debe ser interpretado como una licencia para operar bajo patente o como una recomendación para infringir patente alguna.



Copyright 2023 , Axalta Coating Systems, LLC y todas sus empresas subsidiarias. El logotipo, Axalta™ , Axalta Coating Systems™ y todos los productos con las marcas ™ o ® son nombres comerciales o marcas registradas de Axalta Coating Systems, LLC y sus sociedades subsidiarias. Las marcas de Axalta no pueden ser utilizadas junto a ningún producto o servicio que no sea un producto o servicio de Axalta.
