



ESMALTE POLIESTER BAJA TEMPERATURA

Formulada a base de resinas poliésteres muy reactivas convertidas con H.A.A. Son productos de excelente dureza, buena resistencia al sobrehorneo manteniendo brillo y color original y resistencia a la intemperie; pero su principal característica es su baja temperatura de curado. Posee elevada adherencia sobre superficies metálicas y no metálicas termorresistentes. Su película brinda una excelente terminación protectora y decorativa en una amplia gama de colores y acabados (lisos, texturados, microtexturados, marmolados, metálicos, brillantes y semimates como así también clear, transparentes coloreados y perlados).

Usos recomendados

Se recomienda su uso para materiales que no resisten temperaturas muy elevadas y para elementos pintados en hornos continuos que no lleguen a las condiciones de horneado especificadas en pinturas convencionales. No obstante, estas pinturas se pueden utilizar para cualquier tipo de aplicación de un poliéster.

Recomendaciones

No realizar ciclos de curado superiores a 190°C.

Las superficies a pintar deben estar perfectamente desengrasadas, libres de polvo, aceite y suciedad. El aire utilizado en el equipo aplicador debe ser limpio, libre de aceite y agua.

Aplicación

Puede aplicarse con pistola electrostática manual o automática, empleando tensiones de 60 o 100 Kv. A pedido, las formulaciones pueden adaptarse a su aplicación en forma triboeléctrica.

Curva de curado

Ciclo de horneado recomendado:

- 15 min. a 160°C
- 10 min. a 180°C

Nota: en todos los casos nos referimos a temperatura de pieza y no de horno.

Pretratamiento de la superficie

En superficies metálicas se recomienda la utilización de tratamientos químicos tales como Fosfatizado de Hierro, Zinc y/o Cromatizado.

En superficies no metálicas se recomienda, según los casos que lo requieran, dar mordiente por medio de agentes químicos y/o mecánicos que ayudarán también a obtener un material más conductivo para su posterior aplicación.

Características técnicas del esmalte

- Sólido: 100%
- Rendimiento: 8 m²/Kg en espesores de 70-80 micrones.
10 m²/Kg en espesores de 50-60 micrones.
Nota: dichos valores son estimativos dependiendo de la forma del elemento a pintar.
- Tamaño medio de partícula: 25-33 micrones.
- Peso específico: 1,2/1,8 g/cm³ (según tipo y color)
- Gel Time: 250-300 segundos a 160°C.

FABRICADO POR LAF SA · PINTURAS EN POLVO TERMOCONVERTIBLES

Ruta Prov. N° 14 Km. 1,5 · 2121 · Pérez, Santa Fe, Argentina. · Tel. +54 341 4951794/95 · info@celtalaf.com.ar
www.celtalaf.com.ar

Propiedades físicas de la película

PROPIEDAD	NORMA	TEST	RESULTADO
Dureza	IRAM 1109 BV-ASTM 522	Lápiz	>H
Resistencia al impacto	IRAM 1109-BXXI ASTM D1794/74	Gardner	10-14 J Sin desprendimiento
Flexibilidad	IRAM 1109-3* ASTM D523	Mandril cónico 3 mm	Perfecta
Adherencia	IRAM 1109-B6 ISO 2409:2007	Erichsen 1 mm	100%
Brillo		Glossmeter 60°	BR: 90±5 SB 70-50 SM: 50-15 M: 10±5

Propiedades químicas de la película

PROPIEDAD	NORMA	TEST	RESULTADO
Niebla salina	ASTM B 117-85		500 hs. perfecto
Cámara de humedad	ASTM D 1735	100% humedad a 45°C	500 hs. perfecto
Resistencia a la intemperie	ASTM G 23/81		300 hs. perfecto
Resistencia U.V.		Q.U.V.	500 hs. leve entizado

Estabilidad de almacenaje

Buena durante 6 meses, no sobrepasando temperaturas superiores a 35°C, en ambientes secos.

Precauciones de seguridad

- Evite la inhalación de pintura en polvo.
- Proteja sus ojos
- Evite la acumulación de pintura en polvo en rincones y/o bordes de ventanas próximas a vías de ventilación.
- Utilice un equipo adecuado de limpieza, con conexión a tierra, para cualquier tipo de corriente estática y riesgos de explosión.

La información contenida en esta hoja técnica proviene de nuestra experiencia, la cual debido al perfeccionamiento de nuestros productos es susceptible a ser modificada sin previo aviso.

Valores sujetos a pedido del cliente, valores referenciales.

Colores metalizados no pueden medirse en colorimetría ni glossmeter por refracción de partículas.



FABRICADO POR LAF SA PINTURAS EN POLVO TERMOCONVERTIBLES

Ruta Prov. N° 14 Km. 1,5 • 2121 • Pérez, Santa Fe, Argentina. • Tel. +54 341 4951794/95 • info@cetalaf.com.ar
www.cetalaf.com.ar