

Recubrimientos en polvo
Ficha técnica

Descripción del producto: **Interpon 700** define una gama de recubrimientos en polvo, basados en resinas epoxi/poliéster, llamado también sistema híbrido, caracterizados por una superior estabilidad al color, a la luz U.V. y al calor, comparado al **Interpon 100**, serie de epoxis puros, manteniendo una combinación óptima de propiedades decorativas y de protección. **Interpon 700** se suministra en una amplia gama de colores con acabados brillantes, satinados, mates, texturados, gofrados, metalizados y otros acabados especiales o se puede adaptar a las necesidades del cliente.

Propiedades del producto:	Tipo de resina	Epoxi/Poliéster.
	Tamaño de partícula	Apto para aplicación electrostática.
	Densidad	1,2 - 1,7 dependiendo del color.
	Almacenamiento	En lugar fresco y seco. Temperatura máxima 25° C.
	Estabilidad en el envase	12 meses.
	Condiciones de secado (temperatura metal)	20 min. a 160° C. 10 min. a 180° C. 6 min. a 200° C. NOTA: Para acabados mates, debe ampliarse 5 minutos el tiempo de secado.

Propiedades de la película: Los ensayos mecánicos se han efectuado sobre paneles de acero correctamente desengrasados. Los ensayos de resistencia química y durabilidad se realizaron sobre paneles de acero tratados con fosfato de zinc microcristalino. Todos los ensayos se han realizado con un espesor de capa de 50 micras, con un acabado brillante y secado durante 6 minutos a 200° C. (temperatura metal). Los acabados mates, satinados, texturados u otros acabados especiales, pueden presentar valores inferiores en sus propiedades mecánicas.

Ensayos mecánicos:	Flexibilidad	(Mandril cónico) ASTM D522	Cumple 3 mm.
	Adherencia	(Cuadrícula 2 mm.) BS3900-E6	Cumple GTO.
	Embutición Ericksen	BS3900-E4	Cumple > 7 mm.
	Dureza	(2.000 gr.) BS3900-E2	Cumple. No penetra en el sustrato.
	Resistencia al impacto	BS3900-E3	Cumple 2,5 mm. Directo/Indirecto.

Ensayos de resistencia química y durabilidad:	Niebla salina	ASTM B117 a 35° C	Cumple 250 horas. Corrosión inferior a 2 mm. desde el aspa.
	Cámara de humedad	BS3900-F2	Cumple 1.000 horas sin ampollamiento o pérdida de brillo.
	Inmersión en agua destilada	BS3900-F7 a 40° C	Cumple. Sin ampollamiento o pérdida de brillo después de 240 horas.
	Resistencia a la intemperie	Algo de caleo después de 6-12 meses de exposición continuada al exterior, pero menos que los epoxis puros. Las propiedades de protección son inalterables.	
	Estabilidad del color a temperatura elevada	Buena-satisfactoria al estar sometida continuamente a 125° C.	
	Resistencia química	Buena resistencia a la mayoría de los ácidos, álcalis y aceites a temperatura ambiente.	

Pretratamiento:

Todas las superficies metálicas deben estar perfectamente limpias y desengrasadas antes de aplicar el recubrimiento en polvo. Las superficies de aluminio, acero y acero zincado deben estar desengrasadas. Para una mejor resistencia a la corrosión, las superficies de acero y acero zincado deben tratarse previamente con fosfato de hierro o fosfato de zinc microcristalino.

Para las superficies de aluminio y sus aleaciones es recomendable un pretratamiento de fosfato de zinc microcristalino o cromatizado.

Aplicación:

Interpon 700 se puede aplicar con pistola electrostática manual o automática. También se puede aplicar mediante pistola electrostática triboeléctrica, para ello existe **Interpon 700 Tribo**. Utilizando una instalación de recuperación adecuada, el polvo no depositado en la pieza se puede reutilizar.

Información adicional:

Interpon 700 HR (Alta Reactividad) se recomienda cuando se precisen temperaturas de secado más bajas o tiempos de secado más cortos.

Condiciones de secado 15 minutos a 160° C.

(temperatura metal) 5 minutos a 180° C.

Estabilidad en el envase 6 meses. Almacenamiento en lugar fresco y seco. Temperatura máxima 25° C.

Para más detalles de propiedades y resistencias consultar servicio técnico de INTERNATIONAL LORY POWDER COATINGS, S.A.

Manipulación:

Este producto se suministra para ser utilizado por aplicadores profesionales en áreas industriales y no debería utilizarse sin conocer las normas de seguridad e higiene que International Lory Powder Coatings suministra a sus clientes. Si por alguna causa no tiene en su poder las citadas normas de seguridad e higiene les rogamos contacten inmediatamente con International Lory Powder Coatings para obtener una copia antes de utilizar el producto. Las mínimas precauciones de seguridad a tener en cuenta con el uso de los recubrimientos en polvo son las siguientes: Todos los productos pulverulentos irritan las vías respiratorias. Por ello debe evitarse la inhalación de polvo o de los gases producidos durante el secado. Deben tomarse precauciones para prevenir el contacto con la piel, pero si éste ocurre, debe lavarse la piel con agua y jabón. En el caso de afectar a los ojos lavar inmediatamente con una ducha de agua limpia y consultar a un médico. Las nubes de polvo de cualquier material orgánico finamente dividido pueden arder a causa de una chispa eléctrica o por la presencia de una llama. No se debe permitir que se deposite polvo y forme espesor en las superficies. Se deben utilizar equipos e instalaciones de eliminación de polvo (aspiradores) provistos de un adecuado sistema antiexplosión, para la limpieza de estas áreas. Todos los equipos eléctricos estarán conectados a tierra para eliminar la electricidad estática. Aconsejamos a todos los usuarios seguir estas recomendaciones.