

# Instrucciones de uso

**Technoform Coating Prime**

## Instrucciones de uso

### Technoform Coating Prime



#### 1. Finalidad

Debido a la baja conductividad eléctrica de la poliamida, la adhesión del polvo de lacado es inferior a la observada en el aluminio, lo que provoca diferencias visuales en el acabado del aluminio y de la poliamida.

Technoform Coating Prime es una deposición de partículas de diferentes polvos basados en aluminio, que actúa como tratamiento de preparación de superficie para el lacado, similar a un primer. El objetivo de

Coating Prime es mejorar las características de la superficie de la poliamida en el proceso de lacado, consiguiendo así un recubrimiento óptimo.

TECHNOFORM garantiza que Coating Prime mantiene la conductividad térmica de la poliamida sin afectar al proceso de lacado.

#### 2. Condicionantes relativos a la geometría de aplicación

La geometría de la poliamida limita y condiciona el uso de Coating Prime. Se puede aplicar en el perímetro externo de la varilla, excluyendo la parte interior de las aletas. Se ha demostrado la eficacia de Coating Prime en una superficie de anchura superior a 6 mm. También es necesario comprobar la eficacia de Coating Prime por parte de nuestra empresa y del cliente.

#### 3. Condiciones de utilización y almacenamiento

No almacene los productos con Coating Prime en el exterior, bajo la influencia de la humedad, la temperatura ambiente y el polvo.

Se recomienda almacenar los perfiles con Coating Prime en:

- Áreas no expuestas a la intemperie.
- Áreas alejadas de fuentes de humedad.
- Áreas alejadas de fuentes de calor.
- Áreas alejadas de polvo en suspensión.

#### 4. Limitaciones de utilización en otros procesos productivos

El producto Coating Prime es adecuado para un solo uso en procesos de lacado electrostático de polvo en base poliéster en perfiles de aluminio con rotura de puente térmico. El rango óptimo de temperatura de curado está entre 180 y 200°C. Se recomienda no superar el período de exposición de 20 minutos.

Para un buen lacado de la varilla, se recomienda realizar la proyección de pintura frontalmente a la cara principal o cara vista del perfil de aluminio con RPT. Durante el proceso de pretratamiento, la cobertura de Coating Prime se ve reducida, sin perder sus propiedades, aplicando tasas de ataque según la norma Qualicoat (2g/m<sup>2</sup>). Para el proceso de secado se recomienda una temperatura entre 80 y 100°C.

La primera vez que se pretende utilizar Coating Prime, para maximizar el rendimiento de la solución, es necesario que los especialistas de Technoform visiten las instalaciones del cliente para cuantificar las características del proceso de lacado.

El comportamiento de Coating Prime en cualquier otro proceso o siguiendo otras condiciones no ha sido evaluado y por lo tanto no hay garantía de un comportamiento adecuado.

#### 5. Condiciones específicas de seguridad

Se recomienda el uso de guantes. Prevenir las formaciones de polvo. Mantener limpia el área de trabajo.

## Instrucciones de uso

### Aplicación Piloto Coating Prime

#### 6. Características Principales

Finalidad	Optimizar la aplicación electrostática de pintura en polvo en base poliéster en los perfiles de poliamida. Mejorar la deposición de polvo y mitigar la formación de ampollas.
Color	Superficie gris o gris claro. Puede observarse una variación en la tonalidad que no influye en el correcto funcionamiento del tratamiento. También pueden observarse bandas.
Material	PA 66 GF25, resistente al impacto seco con polvo basado en aluminio pulverizado en estado sólido.
Espesor y superficie mínimas	6 mm. Tests previos y fases de aprobación pueden ser necesarias.
Procesos a los que va destinado	Procesos de lacado y anodizado para ventanas, puertas y fachadas.
Temperatura(s) de trabajo	180-200 °C (20 min) para el curado. 80-100°C para el secado.
Consideraciones especiales de manejo	Manejar usando guantes.
Almacenamiento	Interior en zonas protegidas, libres de polvo y humedad. El material debe mantenerse alejado de cualquier fuente de ignición, humedad o sustancias incompatibles.

**En caso de preguntas específicas, con mucho gusto le ofrecemos nuestra atención personalizada.**