



grupo
empresarial

INSEPET

PINTURA Electroestática



DATOS DE CONTACTOS

Juan Carlos Gómez

Asesor comercial

+57 310 2440713

juan.gomez@insepel.com

(57) 1 422 2525 / 01 8000 114 445 / www.insepel.com



PINTURA ELECTROESTÁTICA

El proceso de Pintura en Polvo **(O PINTURA ELECTROSTÁTICA)** consiste en la aplicación electrostática de pintura termoendurecible o termoplástica que se presenta en forma de pequeñas partículas.

Tras la aplicación de un campo eléctrico, la pintura se queda adherida electrostáticamente a la superficie metálica. Una vez polimerizada adquiere excelentes propiedades físicas y químicas. El recubrimiento en Polvo otorga un excelente acabado con la mejor resistencia a la corrosión y a la degradación por **LUZ ULTRAVIOLETA**.

Dentro de sus ventajas está el dar acabados personalizados dentro de;

- Abanico de materiales,
- Texturas y colores.
- Ambientes extremos de temperatura.
- Humedad y luz ultravioleta

Destacar, asimismo, que este tipo de revestimiento puede ser aplicado a diversos tipos de materiales como:

- El acero
- Aluminio
- Metales galvanizados



DIFERENTES TIPOS DE PINTURAS

1

(EPOXI, EPOXI-POLIÉSTER O POLIÉSTER)

DE TEXTURAS (LISO, GOFRADO, TEXTURADO O METALIZADO)

2

Ambos factores acompañados de una amplia gama de colores disponibles.

Previo a la aplicación de la pintura, las piezas pasan por un proceso de preparación superficial que consta de desengrases, fosfatado y diferentes lavados.

Posteriormente a la aplicación de la pintura, la pieza se somete a temperatura para lograr su polimerización.

La composición de la Pintura en Polvo condiciona por completo las cualidades del revestimiento, por ello es crítico conocer las características del producto antes de utilizarlo para cualquier aplicación. Este tipo de pinturas están compuestas por resinas, pigmentos y minerales, así como por agentes endurecedores, aditivos y cargas, elementos que, en conjunto, conferirán a las piezas las características de color, resistencia, flexibilidad y tipo de acabado ya que no contiene disolventes, la Pintura en Polvo se utiliza en distintos procesos de pintado industrial y decorativo, en sectores tan dispares como el comercial, industrial, hospitalario, electrodomésticos, automoción, etc.



PROCESOS

La aplicación de la pintura en polvo tiene lugar en el interior de una cabina presurizada, siendo un proceso totalmente seco, en el que se utiliza aire para transportar la pintura desde los depósitos de almacenamiento a la superficie metálica y un campo eléctrico para adherir electrostáticamente la pintura a la superficie.

Después de la aplicación se somete a un proceso de curado o polimerizado en un horno, en el cual los pigmentos se funden y reaccionan formando una película uniforme y duradera.

A

• **Pretratamientos:**
Limpia, desengrasa y prepara la superficie.

B

• **Presecado:**
Elimina la humedad de la pieza para evitar el apelmazamiento de la pintura al ser aplicada.

C

• **Cabina de pintura:**
Se aplican partículas de pintura mediante pistolas en proceso automático o manual dependiendo de la geometría de la pieza. Dichas partículas se quedan adheridas a la pieza gracias a un efecto electrostático. La capa de pintura aplicada puede tener entre 60 y 200 micras.

D

• **Horno:**
Nuestro horno es de 4,5 mt de largo, 2 mt de ancho, 1.80 mt de alto, el cual nos permite realizar el servicio de pintura electrostática en estructura metálica, muebles, autopartes y cualquier tipo de pieza metálico. Durante más de 20 min a una temperatura superior a 180°C, la capa de pintura aplicada sobre las piezas polimeriza y cura.

VENTAJAS

Solución respetuosa con el medio ambiente, 100% ecológica.

Resistencia excelente al impacto, abrasión y desgaste.

Espesor variable

Resistencia a la intemperie (excelente exposición a U.V.).

Variedad de colores y niveles de textura y brillo.