SMART COATINGS

ADAPTA
POWDER COATINGS



adapta personaliza expresa emociona irradia inventa innova soluciona implica apoya escucha auna resuelve comparte siente ayuda ilusiona expande inspira

su satisfacción nuestro compromiso

Nos apasionan los retos que aportan **diferenciación** y **competitividad** a nuestros clientes

impulsa imagina aporta estimula vibra desarrolla suma crea agiliza facilita forma avanza une felicita

sugiera
innovate@adaptacolor.com

PiMC



5

COIL COATING



6

TRACKER



7

ADAPTA NBP



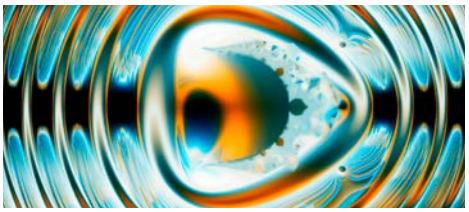
8

LASER



9

MAGNETIC COAT



10

ZEROhms / ZEROstatic



11-12

ELECTRICAL INSULATION



13

VIVENDI COATINSULATE



14-15

+BIO-NOX



16-17

AUTOCLEAN



18

ANTI-GRAFFITI



19-20

NON SLIP COAT



21-22

NON SLIDE COAT-9H



23

ABRASION PROOF



24

SLIDE COAT



25

HIGH FLEX



26

BIOPROOF



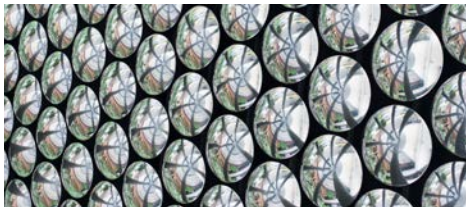
27-28

INSECT PROOF



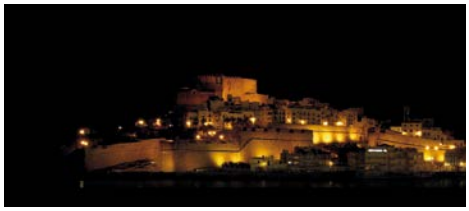
29

RETROREFLECTIVE



30

PHOTOLUMINESCENT



31-32

THERMOCHROMIC/PHOTOCHROMIC/FLUORESCENT



33

NEON COLLECTION



34

PATINA COLLECTION



35

HEAT RESISTANT



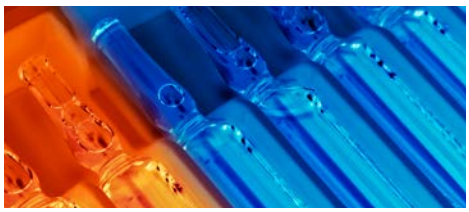
36-37

LOW BAKE



38

IR/UV



39

ULTRA THIN



40

PRIMER



41-42

RUSTPROOF



43-44

ADAPTA SDS



45

MULTICOLOR EFFECTS / ALCHEMY



46

BONDING SYSTEM



47-48

QUICK COATS & HVM / BACK UP



49

Índice Alfabético

ABRASION PROOF	24
ADAPTA NBP	8
ADAPTA SDS	45
ALCHEMY	46
ANTI-GRAFFITI	19-20
AUTOCLEAN	18
BACK UP	49
+BIO-NOX	16-17
BIOPROOF	27-28
BONDING SYSTEM	47-48
COIL COATING	6
ELECTRICAL INSULATION	13
FLUORESCENT	33
HEAT RESISTANT	36-37
HIGH FLEX	26
INSECT PROOF	29
IR/UV	39
LASER	9
LOW BAKE	38
MAGNETIC COAT	10
MULTICOLOR EFFECTS	46
NEON COLLECTION	34
NON SLIDE COAT-9H	23
NON SLIP COAT	21-22
PATINA COLLECTION	35
PHOTOCHROMIC	33
PHOTOLUMINESCENT	31-32
PiMC	5
PRIMER	41-42
QUICK COATS & HVM	49
RETROREFLECTIVE	30
RUSTPROOF	43-44
SLIDE COAT	25
THERMOCHROMIC	33
TRACKER	7
ULTRA THIN	40
VIVENDI COATINSULATE	14-15
ZEROhms & ZEROstatic	11-12

PiMC

Los recubrimientos PiMC (powder in mould coating) o pintura en polvo para molde permiten el moldeo y pintado de plásticos reforzados con fibras de vidrio (FRP) en la misma operación. Han sido desarrollados con resina poliéster insaturadas, que sirven a su vez de base para determinados recubrimientos en polvo de curado IR/UV.







El SMC (sheet moulding compound) es un plástico reforzado con fibras de vidrio formado por una resina termoestable, un refuerzo de fibra, cargas y aditivos que confieren determinadas propiedades finales a la pieza.

Entre sus aplicaciones se encuentran la fabricación de componentes electrónicos, automoción, acabados interiores de trenes y otros transportes colectivos, fregaderos sintéticos y sanitarios, tanques de agua…



Sus principales ventajas son su alta resistencia y bajo peso, resistencia térmica, resistencia al fuego, aislante eléctrico, hidrófugo, bajas emisiones de volátiles, se pueden conseguir tolerancias muy pequeñas y geometrías complejas.

Coil Coating

COIL COATING

El coil coating es un proceso en continuo de revestimiento de láminas metálicas. Los sustratos de acero y aluminio son los más comunes, suministrándose en bobinas desde los trenes de laminación. Los recubrimientos en polvo diseñados para este tipo de aplicación se caracterizan por su adaptación a altas velocidades de curado.



Para conseguir una correcta polimerización de estos productos, se pueden usar diferentes tecnologías de curado, de forma individual o combinada, los más usuales son:

- CURADO POR CONVECCIÓN
- CURADO POR RADIACIÓN INFRAROJA

Nuestras formulaciones pueden cumplir o superar las especificaciones técnicas para recubrimientos destinados a arquitectura.

La extraordinaria flexibilidad de estos productos permite obtener plegados hasta 0T, ofreciendo a su vez, una excelente resistencia a la corrosión y una muy buena resistencia a la abrasión.

TRACKER

Tracker

Recubrimientos en polvo que en su diseño incorporan trazadores que pueden ser rastreados. Estos marcadores, al ser irradiados con energía de una determinada longitud de onda, la absorben para posteriormente emitirla en una sección diferente del espectro electromagnético, lo que permite identificarlos con apropiados decodificadores.





Con la incorporación de estas nuevas tecnologías podemos asegurar que las especificaciones de pintura marcadas para nuestro producto son estrictamente seguidas, pudiendo saber si el recubrimiento seleccionado o prescrito ha sido el finalmente utilizado. Incluso por llegar todavía más lejos, si la funcionalidad seleccionada de la pintura está presente en nuestros productos, sobretodo en aquellas características intrínsecas difícilmente observables a simple vista, como por ejemplo, la conductividad, la resistencia a los microorganismos… Estos nuevos recubrimientos desarrollados por Adapta representan una solución fácil de implementar, segura y muy rentable, que permite una segura protección de su marca y evita reclamaciones relativas a productos no fabricados por su empresa o por productos que no se adecuan al uso para el cual fueron desarrollados.



Nuestro cliente colabora conjuntamente con el Departamento de I+D+i en el análisis de las exigencias de seguridad y trazabilidad de sus productos para alcanzar una solución que satisfaga las especificaciones solicitadas.
Los mecanismos de identificación son seleccionados en la fase de desarrollo del producto, pudiendo ser visuales o sonoros, tecnología de rastreo visible o invisible a los rayos infrarrojos y sistemas personalizados de detección y rastreo.

Adapta NBP

ADAPTA NBP

La solución al blistering en la rotura de puente térmico

En la construcción de edificios, su ubicación en una determinada zona climática, la orientación de su fachada y la superficie que ocupan sus ventanas son algunas de las variables que determinarán las características de los materiales constructivos para sus cerramientos.
Las cada vez más exigentes prestaciones de aislamiento que requiere el mercado de la carpintería metálica hace que la presencia de la rotura de puente térmico en la perfilaría de aluminio sea cada vez más generalizada.





La rotura del puente térmico se consigue a través de un perfil de poliamida que se coloca mecánicamente entre dos de los perfiles de aluminio que conforman la ventana. La incorporación de este perfil de poliamida se realiza en la mayoría de los casos con anterioridad al lacado del perfil de aluminio al que va incorporado. En estos casos, el perfil de poliamida recibe los mismos procesos de tratamiento y pintado que el perfil metálico, lo que da como resultado un mal acabado en la zona de la poliamida. Aunque pueden ser diversos los defectos obtenidos, generalmente este mal acabado se debe a unas ampollas conocidas como hervidos o “blistering”.

Adapta ha desarrollado una nueva línea de recubrimientos en polvo denominada ADAPTA NBP (Non Blistering Poliamide) que minimiza este defecto permitiendo que la humedad ocluida en la poliamida sea liberada y obteniendo un acabado uniforme, especialmente en los acabados texturados que suelen ser los más problemáticos. El producto se personaliza a requerimiento del cliente en cualquier color, pudiéndose desarrollar en poliéster estándar o super-durable y conforme a los requerimientos establecidos por GSB y QUALICOAT.

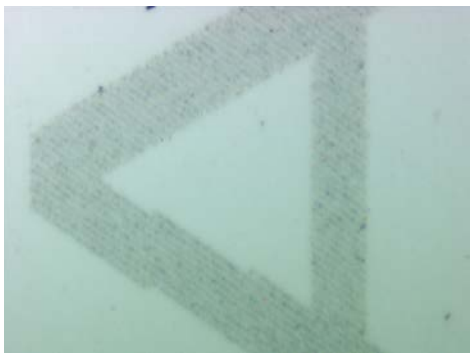
LASER

El marcado láser de los productos es cada vez más utilizado debido a los requerimientos de trazabilidad e información necesaria que deben incorporarse y acompañar a los productos. La cantidad de información y la calidad de la marca, perfectamente legible e indeleble, hacen necesarios recubrimientos cuya funcionalidad permite marcajes robustos, de línea fina y de gran resolución. En un mercado global como el actual la prueba de falsificación que incorporan productos de consumo incluyen códigos miniatura que deben ser de máxima resolución y libres de defectos para permanecer legibles bajo cualquier circunstancia.





Marcado usando un tipo de láser YAG sobre pintura estándar.



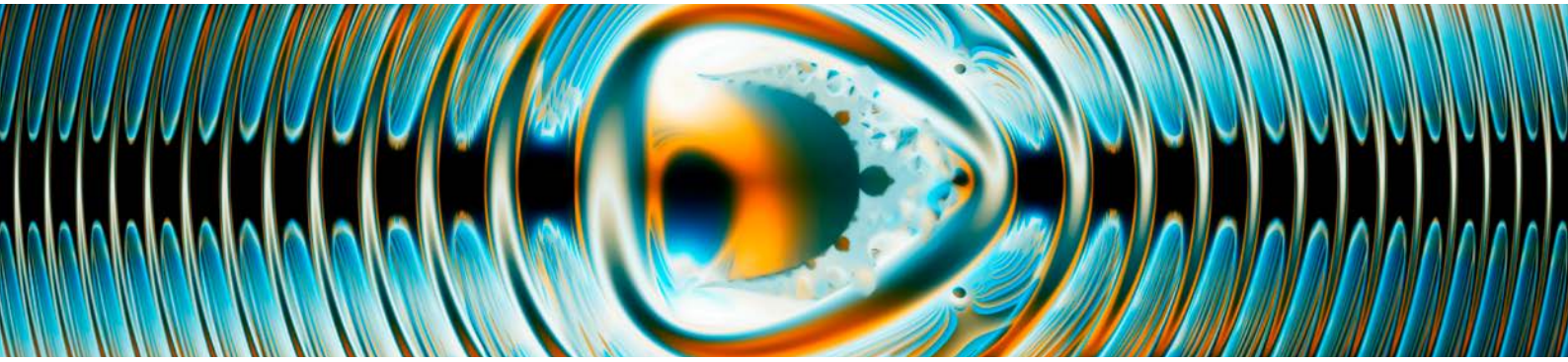
Marcado usando un tipo de láser YAG sobre pintura especial.

MAGNETIC COAT

Magnetic Coat

ADAPTA POWDER COATINGS

La pintura magnética permite convertir las superficies de materiales no ferrosos en películas aptas para la fijación de imanes. Esto permite la colocación de imanes decorativos para la sujeción de notas en elementos carentes de esta propiedad magnética, como puede ser el tablero de fibras (MDF). En habitaciones infantiles podemos combinar estos recubrimientos con los de efecto pizarra en las áreas de estudio.



Los recubrimientos efecto pizarra son pinturas microtexturadas que gracias a su especial formulación permiten eliminar fácilmente los trazos de tiza marcados en su superficie.
El color negro es el más estándar pudiendo necesitar de retoques periódicos.
Las pizarras para rotuladores removibles son recubiertas con pinturas en polvo antigrafiti.

ITE
Instituto Tecnológico de la Energía
INFORME Nº: IE-ITE-110330/M2

Resistividad Superficial (Ω): 8,03 x 10^6
Resistividad Transversal (Ω): 1,32 x 10^5

ZEROhms® & ZEROstatic®

ZEROhms®
ZEROstatic®

Están diseñados para el recubrimiento de dispositivos electrónicos altamente sensibles con el objetivo de reducir la generación de altos EMI (electromagnetic-interference). Su uso está especialmente indicado para aquellos equipos cuyo proceso esté afectado por la normativa ATEX y/o para aquellos ambientes laborales relacionados con la lipoatrofia semicircular o cualquier otro equipo donde se requiera disipación de la electricidad estática.



Innovación

Recubrimientos en polvo formulados con un sistema de resinas epoxi y poliéster los cuales presentan una resistividad entre $1x10^{6}$ y $2x10^{10}$ ohmios o lo que sería lo mismo una alta conductividad, lo que hace que funcionen como sistemas disipadores de estática. ZEROhms® se presenta en colores oscuros y diferentes acabados, incluidos metalizados. La calidad ZEROstatic® con una resistividad de 10^{8}, disipador de estática, presenta una mayor variedad de colores y acabados.

LIPOATROFIA SEMICIRCULAR

Disposiciones de seguridad y salud relativas a la exposición de los trabajadores a los riesgos derivados de los agentes físicos (campos electromagnéticos).



Acuerdo europeo sobre el transporte internacional de mercancías peligrosas por carretera. (ADR)



Protección de la seguridad y salud de los trabajadores expuestos a atmósferas explosivas. (ATEX)

AIDIMA
Instituto Tecnológico del Mueble
INFORME Nº: C/0906140-01 a 04

Propensión a la acumulación de cargas electrostáticas

El recubrimiento ZEROstatic® ofrece un valor de resistencia eléctrica acorde con las características de un material antiestático, mientras que un recubrimiento normal ofrece un valor muy aislante.

Peligroso	Rango de uso recomendado		Molesto
$R \leq 1x10^6\Omega$	$1x10^6\Omega < R \leq 1x10^7\Omega$	$1x10^7\Omega < R \leq 2x10^{10}\Omega$	$R > 2x10^{10}\Omega$
	Suelos conductores ZEROhms®	Suelos conductores ZEROstatic®	Suelos aislantes (no antiestáticos)

Propensión a la acumulación de polvo

Tipo de muestra	Posición	
	Horizontal	Vertical
Tablero MDF ZEROstatic	11%	17%
Chapa ZEROstatic	12%	22%
Tubos ZEROstatic	10%	19%

* Porcentaje de disminución en el recubrimiento ZEROstatic®.

Influencia en la aparición de la lipoatrofia semicircular

ZEROstatic® permite una mayor disipación de carga electrostática y por tanto una menor participación en la creación de campos electromagnéticos, disminuyendo la posibilidad de aparición de la lipoatrofia semicircular.

Electrical Insulation

ELECTRICAL INSULATION

ADAPTA POWDER COATINGS

Recubrimiento en polvo de muy baja porosidad, con aplicación electrostática o por lecho fluido, diseñado para proporcionar una alta protección y un excelente aislamiento eléctrico en componentes electrónicos, interruptores, conectores, toroides, slots, etc.



Temperaturas de trabajo hasta 300ºC.
Máximo voltaje de trabajo 1.000 voltios.

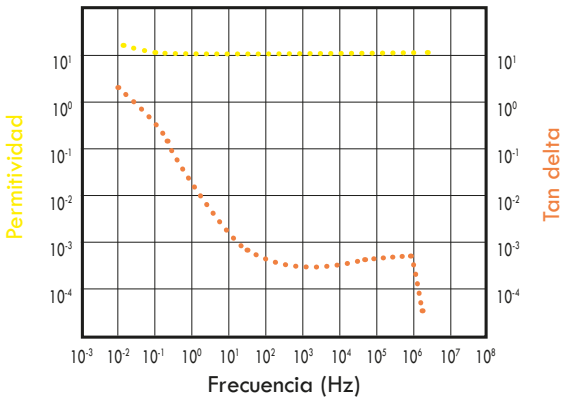
Este recubrimiento proporciona las siguientes características:

Excelente aislamiento eléctrico (cut through resistance).
Excelente resistencia química y calórica.
Excelente resistencia al choque térmico y a los impactos.
Retardante de llama (flame retardancy).
Desarrollado en diferentes colores.

ITE
Instituto Tecnológico de la Energía
INFORME Nº:
IE-ITE-110299/M1

Resistividad Superficial (Ω): 2,12 x 10^{14}
Resistividad Transversal (Ω): 1,73 x 10^{12}
Rigidez Dieléctrica AC
Tensión de Ruptura (V): 6.150 ± 7,8 x 10^{2}
Campo Eléctrico (V/mm): 41.000 ± 5,2 x 10^{3}
Valor Medio de Permitividad: 100 F/m

Factor de pérdidas a temperatura ambiente (Tan delta)



VIVENDI COATINSULATE®

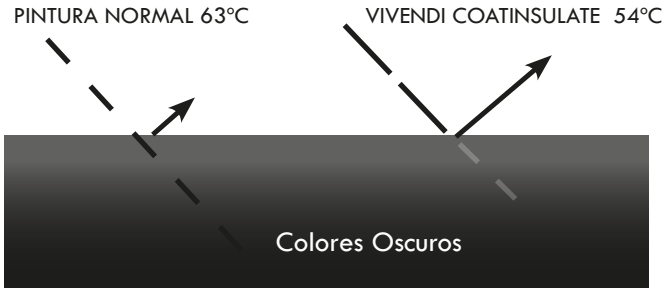
Vivendi Coatinsulate®

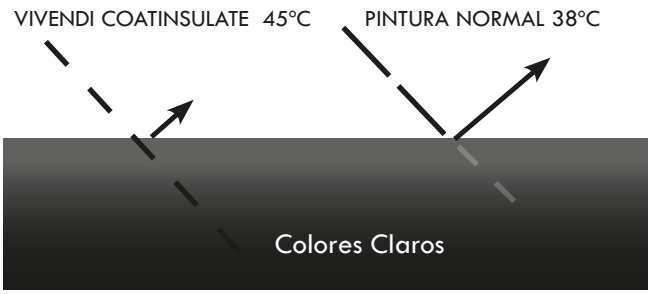
ADAPTA POWDER COATINGS

El ahorro energético se ha convertido en un reto de la humanidad y un desafío hacia el desarrollo sostenible. El 50% de la energía total es consumida por los edificios, aglutinando la climatización entre el 40 y el 60% de su consumo, de los cuales el 25% se pierde en puertas y ventanas. Adapta Color no ha querido mantenerse al margen de esta conciencia social que apela a un consumo inteligente que evite el calentamiento global del planeta. VIVENDI COATINSULATE® ha sido desarrollado para modificar la absorción de los rayos infrarrojos, influyendo así en la transmitancia térmica del recubrimiento al soporte, contribuyendo de este modo a disminuir o aumentar la temperatura entre un 15% y un 20% en función de las diferentes tonalidades.



■ Unidades de luz reflejadas.



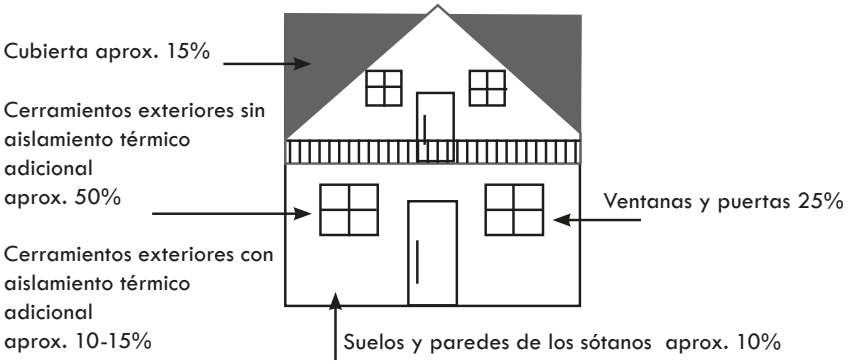


Innovación

El Código Técnico de la Edificación responde a una nueva exigencia de sostenibilidad de los procesos edificatorios y urbanizadores, que se traduce en la obligatoriedad de diseñar edificios más eficientes, realizando un análisis exhaustivo del edificio para limitar la demanda energética.

CTE
CÓDIGO TÉCNICO
DE LA EDIFICACIÓN

Pérdidas en climatización



COLORES		
CLAROS		OSCUROS
38°	Normal	63°
45°	Coatinsulate	54°

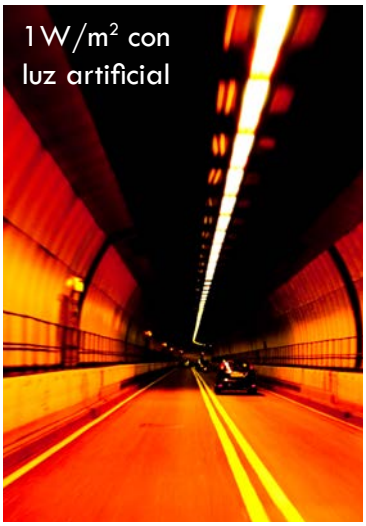
Estos recubrimientos transforman el óxido de nitrógeno contaminante (NOx) en sustancias inocuas para la salud humana. El NOx es un término genérico que hace referencia a un grupo de gases muy reactivos -tales como el óxido nítrico (NO) y el dióxido de nitrógeno (NO2)- que contienen nitrógeno y oxígeno en diversas proporciones. Además de su toxicidad, los óxidos de nitrógeno reaccionan con los hidrocarburos sin quemar y son los causantes principales de la lluvia ácida. Son gases que contribuyen al cambio climático y al calentamiento global del planeta y son unas 300 veces más nocivos que el propio CO2.



Las pinturas fotocatalíticas capturan las partículas de óxido de nitrógeno (NOx) emitidas en la combustión de los vehículos descomponiendo los gases nocivos (mineralización oxidativa) en nitratos inocuos, gracias a la acción de los rayos ultravioletas que contiene la radiación solar y al oxígeno del aire. Con la lluvia estos nitratos solubles son fácilmente arrastrados por el agua.

Nuestro recubrimiento fotocatalítico +bio-Nox® ha sido desarrollado para poder ser activado utilizando radiación UV artificial a baja intensidad lumínica, 1 W/m2 y en condiciones de humedad relativa adversas del 5%. Con posterioridad a un periodo de activación de 168 - 192 horas, los porcentajes de eliminación de NOx alcanzan el 42% y el 45,4% respectivamente, lo que lo hace idóneo para su empleo en túneles y galerías.

El análisis del ciclo de vida comparativo entre el +bio-Nox® y un recubrimiento no fotocatalítico, empleando la metodología del Ecoindicador 99, muestra un balance medioambiental ampliamente positivo por la eliminación de NOx.



Fundación CARTIF
INFORME Nº: IE-LAE-07-002 /11

Es importante destacar que el alto porcentaje de eliminación de NOx se mantiene a diferentes humedades relativas.
El porcentaje de eliminación de NOx posterior a una activación de 48 horas a 10 y 30 W/m^2 es de 53,4% y 61,5% respectivamente.

RESULTADOS

Ensayo de eliminación de NO_x, estándar. (Probeta código RM-0071).

Rendimientos fotocatalíticos de eliminación de NO_x. Ensayo estándar.

Muestra	*Humedad relativa (%)*			
	5%	25%	50%	75%
Concentración NO_x, entrada (ppm)	1,013	0,99	0,98	1,00
Concentración NO_x, salida (ppm)	0,359	0,332	0,335	0,336
Eliminación NO_x, (%)	65,4%	65,8%	64,5%	66,4%
Eliminación NO_x, (ppm)	0,61	0,62	0,61	0,62
Eliminación NO_x, ($mg/h.m^2$)*	2,46	2,47	2,42	2,50

*Caudal de aire de entrada de 1L/min. Duración del ensayo 900 segundos

Análisis de nitratos: 1,2 mg de NO_3.

Consiglio Nazionale delle Ricerche
Istituto sull'Inquinamento Atmosferico
INFORME Nº: 0003268
UNI 11247-2010 Determinación de la degradación de los óxidos de nitrógeno en el aire por medio de materiales inorgánicos fotocatalíticos: método de prueba en flujo continuo.

Los valores de fotoreducción de NO2, expresados como fotoreducción de NOx (NO2+-NO) para un periodo de 24 horas, corresponden a un abatimiento fotocatalítico de 64,47% ± 6,13. Por otra parte, los valores de fotoreducción de NO, expresados como fotoreducción de NOx (NO2+NO) para un periodo de 24 horas, corresponden a un abatimiento fotocatalítico de 38,11% ± 7,48.

Instituto de Tecnología Química : INFORME Nº: 28-04-2011

Universität Erlangen- Nürnberg: INFORME Nº: 15/11/2011

AUTOCLEAN

Autoclean

ADAPTA POWDER COATINGS

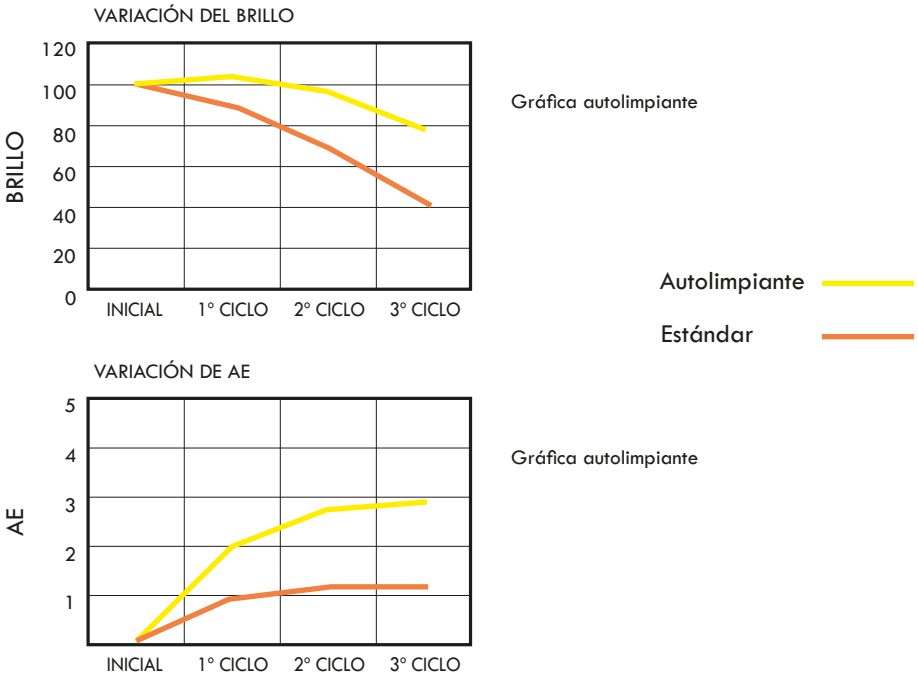
Los recubrimientos autolimpiantes desarrollados por Adapta Color están basados en dos lineas de investigación diferentes que dan fruto a las siguientes tecnologías:

Recubrimientos fotocatalíticos: En las superficies se van depositando moléculas y compuestos orgánicos que son responsables de su manchado e indirectamente sirven de base de anclaje al polvo común. La acción fotocatalítica de estas pinturas actúa eliminando estas moléculas minimizando la posibilidad de anclaje de otros contaminantes y reduciendo la necesidad de mantenimiento de estas superficies.



Recubrimientos hidrofóbicos: Simulan el llamado "efecto loto", cuando las gotas de agua caen sobre las hojas de loto se recogen en círculos debido a que los diminutos filamentos de la superficie se unen creando una superficie que repele el agua. Este tipo de recubrimientos ha sido diseñado para que las gotas de agua resbalen evitando que se sequen en la superficie evitando la creación de moho o aspecto sucio, generando a su vez un arrastre mecánico de los partículas depositadas en la película.

AIDICO
Instituto Tecnológico de la Construcción
INFORME Nº: IT 110082
Evolución del carácter autolimpiante



Anti-graffiti

ANTI-GRAFFITI

ADAPTA POWDER COATINGS

Esta gama de productos está diseñada especialmente para proteger los objetos recubiertos de actos vandálicos tales como grafitis efectuados con aerosoles y/o rotuladores, puesto que permite su limpieza con disolventes de uso habitual sin degradar el recubrimiento.

Recubrimiento en polvo formulado con resinas poliéster hidroxiladas. Se fabrica en cualquier color y acabado, incluidos los transparentes y metalizados. Presenta una buena resistencia al exterior, así como una excelente resistencia química a los disolventes más habituales como el xileno, la acetona, el aguarrás y la metil etil cetona (MEK).



FÍSICAS	MÍNIMO	MÁXIMO	MÉTODO
Horneado tiempo/temperatura Sustrato acero fósforo 0,8mm	14 a 200°C 0,8	16 a 200°C 0,8	Tiempo Total
MECÁNICAS			
Espesor de película	60	90	ISO 2360
Impacto directo 12,5mm	5		ISO 6272
Adherencia cuadricular	GT0		ISO 2409
Dureza Persoz	220		ISO 1522
Embutición Erichsen	5	14	ISO 1520
Doblado cilíndrico		5	ISO 1519
Brillo ángulo 85°	95	112	ISO 2813
OTROS			
Color visual	Transparente		NIZI-001
Apariencia general	Bien		NIZI-001
Resistencia disolvente M.E.K.	4		NIZI-008

AIDICO
Instituto Tecnológico de la Construcción
INFORME Nº: IT090115
Determinación de la resistencia al grafiti ASTM D6578-08

Resistencia al grafiti de la muestra 53215

Marcador	Eliminado con	Delta E / CIE LAB[1]		Relación brillo a 60° [1]		Clasificación	
		sin envejecer/ envejecida		sin/ envejecida		sin/ envejecida	
Base solvente azul	IPA	0,84± 0,11	1,07 ± 0,16	1,0	0,9	8	8
Spray acrílico rojo	IPA	1,07± 0,18	1,97 ± 0,50	1,0	1,0	8	8
Spray alquídico rojo	IPA	1,30± 0,23	1,54 ± 0,33	0,9	0,9	8	8
Crayón de cera azul	DETERGENTE	1,86± 0,09	1,86 ± 0,04	0,9	0,9	9	9
Bolígrafo azul	IPA	1,41± 0,11	1,93 ± 0,24	0,9	0,9	8	8
Base agua negro	DETERGENTE	0,44± 0,19	1,85 ± 0,19	1,0	1,0	8	9

(1) Se considera que el marcador ha sido completamente eliminado cuando DELTA E CIE LAB es <2 y la relación de brillo final/brillo inicial es superior al 90%.
(2) Tener en cuenta en la valoración de los resultados que se ha ensayado un recubrimiento transparente.
(3) Los ensayos sobre la muestra envejecida han sido realizados tras exponer la muestra a 1.000 horas de Q.U.V.-A

NON SLIP COAT®

Esta gama de recubrimientos antideslizantes ha sido diseñada con el objetivo de cumplir con los requisitos básicos de "Seguridad de Utilización" que se establecen en el Código Técnico de la Edificación.
Se trata de reducir a límites aceptables el riesgo de que los usuarios sufran daños inmediatos durante el uso previsto de los edificios, con superficies adecuadas para evitar resbalones y tropiezos que dificulten su movilidad.
En especial en escaleras, cambios de nivel y rampas de acceso.



ITC
Instituto de Tecnología Cerámica
INFORME Nº: C101521
DIN 51097 - Determinación de las propiedades antideslizantes en áreas donde se transita descalzo.

Según la norma se ha determinado que nuestra gama de productos Non Slip Coat® queda clasificada como CLASE A.

	DIN 51097	Ángulo de inclinación
	CLASE A	≥12°
	CLASE B	≥18°
	CLASE C	≥24°

AIDICO
Instituto Tecnológico de la Construcción
INFORME Nº: AE101192
Según la norma UNE-ENV 12633, Anexo A, que especifica el CTE (Código Técnico de Edificación) con respecto a la "Seguridad frente al riesgo de caídas" se ha obtenido un USRV de 48 (Resistencia al deslizamiento > 45 = Clase 3, máxima clasificación de resbaladicidad).

ITC
Instituto de Tecnología Cerámica
INFORME Nº: C101970
ISO/DIS 10545-17 – Fuerza con la que la superficie se opone al deslizamiento. Coeficiente de fricción.
Empleando el método TORTUS y según la norma se obtiene una valoración altamente satisfactoria (valor medio entre 0,40 y 0,74).

ITC
Instituto de Tecnología Cerámica
INFORME Nº: C101971
DIN 51130 - Determinación de las propiedades antideslizantes en áreas de trabajo donde se transita con calzado de seguridad.

Según la norma se ha determinado que nuestra gama de productos Non Slip Coat® tiene un ángulo crítico de deslizamiento entre 19°-27° correspondiente a una clasificación R11.

	DIN 51130	Ángulo de inclinación
	R 9	3° - 10°
	R 10	10° - 19°
	R 11	19° - 27°
	R 12	27° - 35°
	R 13	>35°

NON SLIDE COAT-9H

Non Slide Coat-9H

Recubrimientos con una alta resistencia al corte y al rayado con durezas lápiz de 9H frente a los recubrimientos estándares cuyas especificaciones normales están en 2H.



Informe AIDIMA	Informe de ensayo 1312019-01R
Rayado lápiz (ASTM D3363) Carga aplicada sobre la punta - 300g (2,94N) Resistencia al corte (Dureza lápiz) - 9H Resistencia al rayado - 9H	

ABRASION PROOF®

Esta línea de recubrimientos ha sido especialmente desarrollada para conferir una excelente resistencia a la abrasión. La acción mecánica de rozamiento y desgaste durante el transporte o uso de los objetos recubiertos erosiona su superficie, especialmente cuando en ésta se depositan partículas de polvo u otros materiales.
En la plataforma rotatoria de abrasión Taber se valora el deterioro de la zona ensayada, y particularmente en el caso de las pinturas, se determina la pérdida de miligramos por el número de ciclos de abrasión o viceversa. La resistencia a la abrasión de un recubrimiento no tiene relación directa con su resistencia al rayado.



Informe AIDIMA Informe de ensayo	0907065-01
Resistencia a la abrasión (DIN 68861-2) - nº ciclos - Grupo de resistencia	 >650 2A
Resistencia a la abrasión (mg/1.000 ciclos) (ASTM D 4060)	43 (5)

■ La clasificación obtenida por el recubrimiento ABRASION PROOF ® es de 2A, máxima clasificación que otorga la norma.

SLIDE COAT®

Slide Coat ®

Recubrimientos que combinan una gran resistencia con un extremadamente bajo coeficiente de fricción, lo que les confiere muy buenas propiedades de deslizamiento. Ideales para usos tales como dispensadores comerciales, herramientas de jardinería u objetos que por su transporte o uso son apilados.



Informe AIDIMA Informe de ensayo	0907065-02 A		0907065-02 B	
	SLIDE COAT		ACABADO STD	
	Ángulo (°)	Tangente	Ángulo (°)	Tangente
Medida del coeficiente estático de fricción (ASTM D 4518. MÉTODO A)	11° 0´	0,194	13° 30´	0,240
	10° 30´	0,185	14° 0´	0,249
	10° 0´	0,176	14° 0´	0,249
Media	0,185		0,246	
Desviación estándar	0,009		0,005	

■ Los recubrimientos SLIDE COAT® ofrecen una mejora en el coeficiente de fricción del 30% al 35%.

HIGH FLEX®

Recubrimientos que presentan una alta calidad en cuanto a anclaje y propiedades mecánicas, aportando a su vez una extraordinaria flexibilidad. Operaciones de doblado, embutido, estampado y otros manipulados son posibles una vez el recubrimiento ha sido curado, lo que permite procesos de producción más eficientes y ahorros en términos logísticos. Accesorios de playa como sillas y hamacas o las estructuras de tiendas de campaña son sus usos más comunes.



			ISO 6272	ISO 1520	ISO 1519
	Sustrato	Espesor	Impacto	Embutición	Doblado
HÍBRIDO STD.	Acero	70-80µ	<80/12,5x1kg	< 8,5mm	>5mm Ø
HIGH FLEX	Acero	70-80µ	>100/12,5x2kg	>11,5mm	

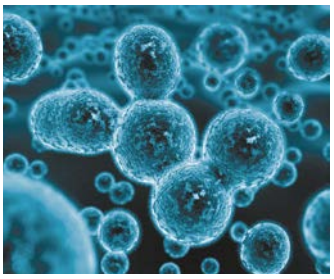
BIOPROOF®

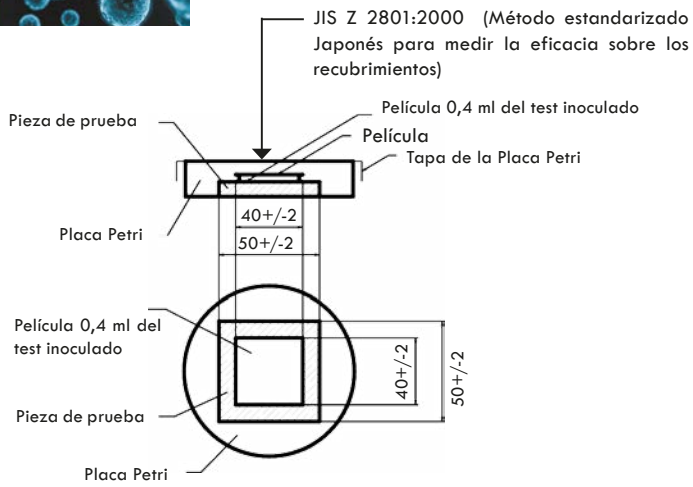
Recubrimiento especial BioProof® ADAPTA
Resistente a los microorganismos-Protector de film

Los microorganismos están presentes en todas partes y muchas veces representan un grave problema para la construcción y mantenimiento de diversas infraestructuras sobretodo aquellas destinadas a un uso público y/o sanitario. La eficacia de la limpieza disminuye con el tiempo, haciéndose necesaria una mayor protección. Nuestros estudios nos permiten avalar la eficacia de BioProof®.



	SABATER PHARMA Ref. 08F1016 30-60 min.	SABATER PHARMA Ref. 08A2191 Farmacopea Europea 6° ED	UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI PAVIA	CHELAB S.r.l. Ref. 07/133874	LAW LABORATORIES Ltd. Ref. 05A0856	AIMPLAS Ref. AT-0245/10 UNE-EN-ISO 22196
STAPHYLOCOCCUS AUREUS	ATCC 6538	ATCC 6538	ATCC 6538	ATCC 6538 P	ATCC 6538 P	DSM 1756
PSEUDOMONAS AERUGINOSA		ATCC 9027	ATCC 15442			
CANDIDA ALBICANS		ATCC 10231				
ESCHERICHIA COLI			ATCC 10536	ATCC 8739	ATCC 8739	DSM 346
ENTEROCOCCUS HIRAE			ATCC 10541			





Resultados

Stap. Aereus	Inicial	24 horas
Inoculado	100.000	150.000
P.Adapta Bioproof muestra1	100.000	2.200
Pintura normal muestra2	100.000	180.000

Esch.coli	Inicial	24 horas
Inoculado	100.000	29.000.000
P.Adapta Bioproof muestra1	100.000	1.300
Pintura normal muestra2	100.000	19.000.000

■ Certificado de análisis 05A0856

Ventajas

- Mantiene a bajo nivel los gérmenes en la superficie del recubrimiento.
- Consigue una higiene óptima.
- Resistente a los procesos habituales de limpieza.

INSECT PROOF

Adapta desarrolla pinturas con actividad repelente de insectos.

Los mosquitos son uno de los grandes portadores de enfermedades infecciosas para los seres humanos. De hecho, en ciertas áreas de población los mosquitos son portadores de enfermedades mortales como la malaria y la encefalitis; así como responsables del empeoramiento de la salud de millones de personas, siendo los niños el grupo de población más vulnerable.





Adapta ha finalizado un proyecto de investigación que permite la obtención de pinturas en polvo repelentes de insectos a través de unos procesos de producción y aplicación diseñados exclusivamente para preservar la actividad de estas sustancias repelentes.
La pintura en polvo obtenida ha sido ensayada por un prestigioso laboratorio especializado obteniendo una eficacia del 62% frente al mosquito Adedes aegypti. Este mosquito es portador del virus de la fiebre amarilla y el dengue. Para su testeo se han seguido las metodologías de ensayo marcadas por las agencias internacionales WHO Guidelines for efficacy Testing of Spatial Repellents y Technical Notes for Guidance of European Commission. En base a los resultados obtenidos, y a la información descrita en la bibliografía científica, la pintura presenta actividad repelente. Esta actividad podría mejorarse incrementando el porcentaje de sustancia activa hasta los límites máximos de concentración óptima publicados por el Departamento de Defensa de los EE.UU. en Insect Repellents: Principles, Methods and Uses.

En la pintura en polvo desarrollada por Adapta se ha comprobado que el modelo cinético de liberación seguido por el recubrimiento es de orden uno, por lo que es previsible un mantenimiento de la actividad repelente superior a los dos años. La eficacia del recubrimiento y su duración en productos acabados deberá analizarse individualmente en las condiciones ambientales que más se acerquen a su uso final. Una de las posibles aplicaciones prácticas del producto es su aplicación en mobiliario de jardín, por lo que ha sido desarrollado en calidad exterior y color blanco brillo. En un principio el producto no presenta limitaciones en cuanto a su formulación en otras calidades, colores o acabados.

El recubrimiento no libera olores y está exento de sustancias activas que puedan ser tóxicas para los humanos, no habiéndose informado de efectos sistémicos para la salud. Se ha comprobado que la pintura no presenta pérdidas significantes de la sustancia activa frente a las operaciones de lavado habitual.

RETROREFLECTIVE

Retro-reflective

Recubrimiento que confiere a la superficie sobre la cual es aplicado la propiedad de reflejar la luz hacia la fuente lumínica independiente de su ángulo de incidencia.



CEDEX
Centro de Estudios y Experimentación de Obras Públicas
INFORME Nº: 53.441- R
Coeficiente de retrorreflexión según la norma UNE-135334.

Coeficiente de retrorreflexión, R_A cd/(lx·m^2).

Geometrías		R_A	
Observación	Incidencia	Muestra	UNE*
0,2°	5°	78	42
	30°	51	18
	40°	32	6
0,33°	5°	67	30
	30°	45	14,4
	40°	29	5,4
2°	5°	3,7	3
	30°	2,5	1,5
	40°	2,2	0,9

(*) Tabla de coeficientes de retrorreflexión, R_A cd/(lx.m2), según la norma UNE-EN-12899-1 para el color de aspecto gris retrorreflectante con esferas de vidrio de Clase 1.

Photolu-minescent

PHOTOLUMINESCENT

ADAPTA POWDER COATINGS

Producto que actúa en ausencia de luz en calidad fotoluminiscente, para toda aquella señalización destinada a la localización de elementos de lucha contra incendio, vías de evacuación y salidas de emergencia.

Recubrimiento en polvo formulado para aplicar sobre blanco para una mayor luminosidad.



Resultados Clase A

■ En los cuadros blancos se muestra la luminancia exigida por la UNE-23035-1 a los diferentes intervalos de tiempo.

Muestra c/150002-7 >230µ L(mcd/m²)	514	252	76,3	34,3	14,90		0,3
t/(min)	5	10	30	60	120	3.000	4.182
UNE-23035-1		210		29		0,3	

Luminancia y tiempo de atenuación, tras ensayo de niebla salina (96 horas de exposición):

L(mcd/m²)	513	251,4	76,1	34,2	14,86		0,3
t/(min)	5	10	30	60	120	3.000	4.166

Basándose en los valores de partida se obtiene una pérdida de luminancia de menos del 5% después de 96 horas de exposición a la niebla salina.

AIDO
Instituto Tecnológico de Óptica, Color e Imagen
INFORME Nº: C/150053
Señales Fotoluminiscentes: UNE 23035-1 y DIN 67510-1

Determinación de la luminancia y el tiempo de atenuación
Fuente de iluminación: Lámpara de Xenon 180W.
Tiempo de exposición de la muestra a la fuente luminosa:
5 minutos.

Luminancia y tiempo de atenuación, tras ensayo de niebla salina (96 horas de exposición), no presenta pérdida de propiedades fotoluminiscentes.
Se expone la muestra C/150002-7 durante 96 horas a la acción de niebla salina. Posteriormente se determina la luminancia con las siguientes condiciones:
- Fuente de iluminación: Lámpara de Xenon 180W.
- Fotómetro.
- Condiciones ambientales:
    - Temperatura durante el ensayo: 23,8°C.
    - Humedad relativa durante el ensayo: 43,6%.

Resultados Clase B

■ En los cuadros blancos se muestra la luminancia exigida por la UNE-23035-1 a los diferentes intervalos de tiempo.

Muestra c/150032-1 >120µ L(mcd/m²)	110,8	55,7	17,70	8,10	3,70		0,3
t/(min)	5	10	30	60	120	800	1.299
UNE-23035-1		40		5,6		0,3	

Luminancia y tiempo de atenuación, tras ensayo de niebla salina (96 horas de exposición):
Basándose en los valores de partida se obtiene una pérdida de luminancia de menos del 5% después de 96 horas de exposición a la niebla salina.

Thermochromic
Photochromic
Fluorescent

THERMOCHROMIC

ADAPTA POWDER COATINGS

Los recubrimientos termocrómicos se caracterizan por cambiar de color al ser expuestos a diferentes temperaturas. El intervalo de temperaturas cubierto oscila entre los –15 °C y los 70 °C, dentro del cual el recubrimiento puede ser diseñado para captar variaciones térmicas de 5 °C.

Estas pinturas funcionales a doble mano están expresamente encaminadas a servir de aviso visual preventivo en sistemas de seguridad contra incendios, contactos térmicos, control de refrigeración, temperaturas de servicio en bebidas...





PHOTOCHROMIC

Los productos fotocrómicos UV Sensitive tienen como principal característica el cambio de color cuando se les expone a una luz ultravioleta o luz negra.

FLUORESCENT

Los recubrimientos fluorescentes o efecto neón han sido desarrollados a una o a doble mano en función de la luminosidad requerida.

Neon Collection

NEON COLLECTION

ADAPTA POWDER COATINGS

La NEONCollection® orientada al diseño industrial, aglutina 38 propuestas cromáticas donde predominan los acabados fluorescentes a pesar de incorporar también alguna novedad como el fotoluminiscente azul, fluorescentes-fotoluminiscentes, acabados Serpentia, acabados Leaf, y arrugados con tecnología BackUp. Todos estos productos se presentan en 4 gamas que son: Glossy Neon, Neon Finishes, Luminescent Neon y Gemstones.



Todos los acabados metálicos han sido desarrollados bajo la tecnología ADAPTA BONDING SYSTEM® lo que facilita una óptima aplicación.

PATINA COLLECTION

Patina Collection

Los acabados propuestos en esta Patina Collection dan respuesta a los requerimientos decorativos que pretenden imitar la oxidación natural de los metales.



Las gamas Plain Oxide Patina recoge acabados como el acero corten y varias opciones de cobres oxidados o envejecidos. Crystal Patina aglutina los acabados arrugados o wrinkel. Estas colecciones tienen un efecto cromático muy regular por lo que en algunos casos pueden denotar una falta de realismo o cierta artificialidad. El afán innovador de Adapta por dar respuesta a estas objeciones tanto por parte de arquitectos como de diseñadores industriales nos ha llevado al estudio y desarrollo de las gamas Tile Patina, Oxide Patina I, Oxide Patina II y Soft Patina.

Estas gamas presentan imitaciones a la oxidación de metales y terracota con acabados irregulares dotados de un tacto agradable que les confiere una doble dimensión de realismo y avanzada estética que nos sugiere o transporta a recónditos y paradisíacos lugares.

La colección PATINA II presenta los nuevos acabados efecto mojado (WET EFFECT) y efecto flor del galvanizado (SPANGLE EFFECT).

Heat Resistant

HEAT RESISTANT

ADAPTA POWDER COATINGS

El recubrimiento anticalórico está indicado para el recubrimiento de piezas que tengan que soportar altas temperaturas como tubos de escape, barbacoas, chimeneas y hornos.



Innovación

Productos formulados con resinas de silicona especialmente diseñados para resistir elevadas temperaturas. Estos productos mantienen unas buenas características siempre y cuando se cumplan las condiciones de uso indicadas, en especial las relativas al espesor de la película.
Existen productos desarrollados para permanecer cromáticamente estables a determinadas temperaturas tanto en exposiciones prolongadas como por breves espacios de tiempo. Ensayos de resistencia térmica realizados en laboratorio con mufla eléctrica.

Serie S3: Resistencia 3 horas a temperatura máxima de 300°C.
Resistencia 48 horas a temperatura máxima de 240°C.

Panel de acero.
Aplicación entre 80 - 100µ.
Curado 15' a 200°C.
Uso interior.
Colores negro y metalizado plata.

Serie S5: Resistencia 1 hora a temperatura máxima de 500ºC.
Panel de acero laminado en frío desengrasado.
Aplicación entre 35 - 45 µ.
Curado 20' a 200ºC.
Resistencia al exterior.
Color negro y metalizado plata.

Serie K: Resistencia térmica y cromática durante 300 horas a 180ºC.

Panel de acero.
Aplicación entre 80 - 100µ.
Curado 15' a 190ºC.
Resistencia al exterior.
Disponible en cualquier color.

LOW BAKE

Low Bake

ADAPTA POWDER COATINGS

Los recubrimientos LOW BAKE han sido desarrollados para el recubrimiento de sustratos sensibles a la temperatura como pueden ser el tablero de fibra o MDF y los plásticos, utilizando para ellos sistemas de curado tradicionales a baja temperatura.



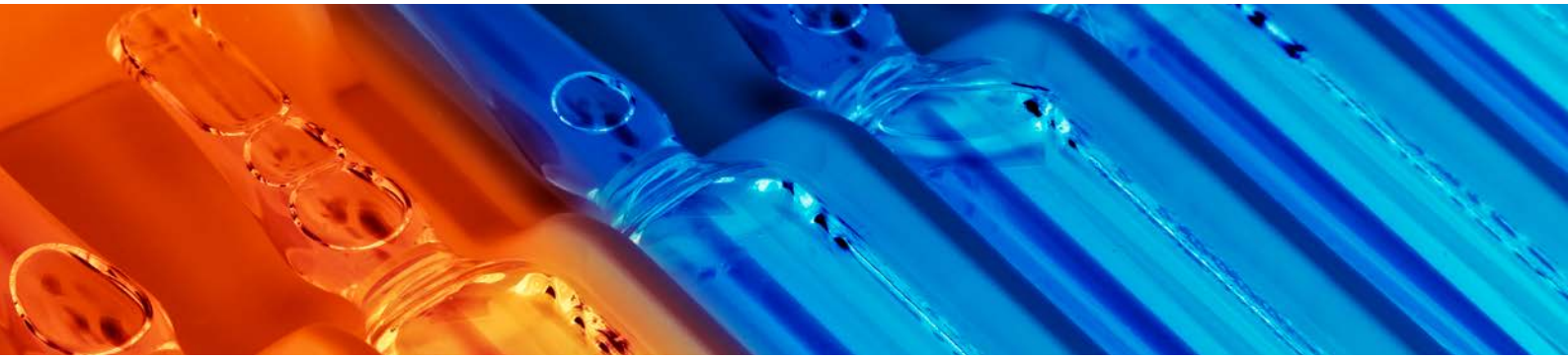
SOLUCIÓN CONDUCTORA es un primer conductivo acuoso para mejorar la aplicación en sustratos no conductores como la madera, el plástico, el MDF, el vidrio...

Por inmersión o por aspersión, aplicar uniformemente sobre la superficie a pintar, secar al aire o en horno de secado de humedades, asegurando la ausencia de humedades sobre la superficie a pintar previo a la aplicación.

ASPECTO GENERAL:	LÍQUIDO TRANSPARENTE
VISCOSIDAD:	9” a 23° C (COPA FORD 4)
RESISTIVIDAD:	0,01 microsiemens
EVAPORACIÓN:	100° C

IR/UV

Recubrimientos que incorporan en su formulación fotoiniciadores para su curado con lámparas infrarrojas y ultravioletas.



ULTRA-THIN

Recubrimientos con aplicaciones medias entre 25 y 40 micras, dependiendo del color, que permiten muy buenos acabados con importantes reducciones en el consumo. La no acumulación de material en los bordes facilita el montaje en piezas que necesitan ser ensambladas.



PRIMER

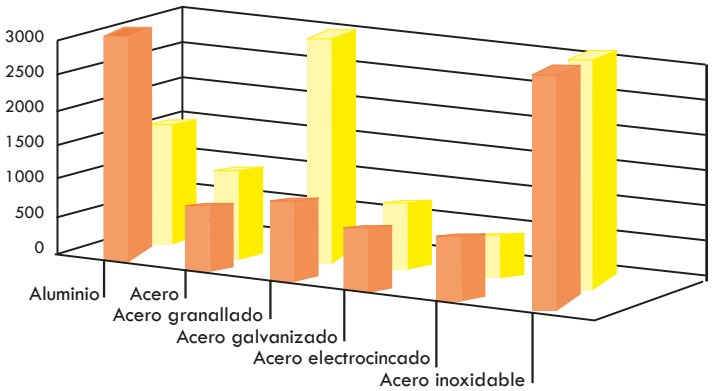
Primer

Recubrimientos en polvo formulados para ser usados como imprimación anticorrosiva para la protección de metales, a los que confiere a su vez resistencia a los agentes químicos. Las imprimaciones están especialmente diseñadas para soportar ambientes corrosivos y condiciones extremas. Presentan una excelente adherencia sobre el substrato a proteger y permite, en el caso de ser necesario, un óptimo anclaje de la segunda capa de protección.
La acción anticorrosiva de las imprimaciones dependerá del tratamiento y de la óptima preparación de la superficie del sustrato a proteger, debiendo estar limpio, seco y libre de óxido.



Ensayo

Estos ensayos han sido efectuados sobre los sustratos descritos desengrasados con disolvente y sin ningún tipo de pretratamiento. En el caso del acero, un fosfatado amorfo o un fosfatado microcristalino pueden aumentar las horas de resistencia a la niebla salina, dependiendo de la calidad del material, el proceso y tipo de fosfatado y las condiciones operativas de la planta. Aconsejamos verificar los resultados para una aplicación específica debido a la influencia de las variables del proceso.



(1) Ensayo a la niebla salina ISO 9227:1990; ASTM B-117.
(2) Pérdida de adherencia en corte menor de 2 mm.

Categoría de corrosividad	Intervalos de durabilidad	ISO 3231 Resist. Química Kesternich (horas)	ISO 6270 Condensación en agua. (horas)	ISO 9227 Niebla Salina Neutra (horas)
C2	Baja Media Alta		48 48 120	- - -
C3	Baja Media Alta		48 120 240	120 240 480
C4	Baja Media Alta		120 240 480	240 480 720
C5-I	Baja Media Alta	240 480 720	240 480 720	480 720 1.440
C5-M	Baja Media Alta		240 480 720	480 720 1.440

DURABILIDAD	TIEMPO
BAJA (L)	De 2 a 5 años
MEDIA (M)	De 5 a 15 años
ALTA (H)	Más de 15 años

La UNE-EN-ISO 12944 recoge los conocimientos técnicos respecto de las necesidades de protección de las estructuras de acero. Dentro de los sistemas de protección, en el caso de los sistemas de pintura, para su correcta selección se establecen diversos ambientes atmosféricos.

Una vez clasificado el ambiente se debe decidir la durabilidad. La durabilidad no es sinónimo de “periodo de garantía”, es una consideración técnica que puede asimilarse a “vida útil prevista”, debiendo siempre establecer un programa de mantenimiento adecuado.

RUSTPROOF®

Rustproof ®

Adapta ha desarrollado un sistema de protección contra la corrosión de las estructuras de acero y galvanizado según la norma ISO 12944-2 para ambientes corrosivos tipo C5-1 y C5-M. Se trata de un sistema en polvo bicapa, una primera capa con imprimación epoxídica y una capa de acabado final en poliéster Qualicoat Clase 1 o Superdurable Clase 2. El tratamiento del substrato está basado en la tecnología de conversión sin fosfatos. Asimismo, esta clasificación se ha ensayado para un tipo de durabilidad alto (de más de 15 años), según la ISO 12944 que establece los ensayos a realizar y su duración en función de la categoría de corrosividad.





Imprimación CC - Corner Coverage

Esta imprimación está diseñada para piezas con ángulos y cantos vivos donde se precisa una alta protección de éstos por el intrínseco diseño de la pieza. Especialmente indicada para chapas perforadas y mallas de metal extendido.
Su uso en el exterior precisa de una segunda capa de protección.

IKS
Institut für korrosionsschutz Dresden GMBH
INFORME Nº: PB300/255/10

Determinación de la idoneidad del sistema de pintura en polvo sobre acero según la norma DIN 55633, en un ambiente de corrosividad C5-I para la alta durabilidad.

Determinación del Sistema de protección antic					EN ISO 55633 para certificación EN ISO 12944-6				
Categoría	Entorno	Serie / Produ 1ª Capa			Serie / Producto 2ª Capa	Espesor ISO 2808	Horneado 2ª Capa	ISO 2808 Total µ	Capas Sistema Protección
C1 Alta	Áreas rurales, bajo nivel de polución. Edificios con calefacción / atmósfera neutral.	INTERIOR Series E y			-	-	-	80-100 µ	1
C2 Alta		EXTERIOR Series R y			-	-	-		
C3 Alta	Atmósferas urbanas e industriales. Niveles moderados de dióxido de azufre. Zonas de producción con altos niveles de humedad.	L. Poliéster[2]	80-100 µ	190-200ºC	-	-	190-200ºC	80-100 µ	1
		L. Epoxi	60 µ	180-190ºC	R, J, D	60-80 µ		120-140 µ	2
		L. Epoxi[3]	60 µ	180-190ºC	R, J, D	60-80 µ		120-140 µ	2
C4 Alta	Zonas industriales y costeras. Plantas de procesamiento químico.	L. Epoxi	70 µ	180-190ºC	QUALICOAT, Clase 1 & 2	70 µ	190-200ºC	140 µ	2
C5-I Alta	Zonas industriales con altos niveles de humedad y atmósferas agresivas.	L. Epoxi[4]	100 µ	190-180ºC	QUALICOAT, Clase 1 & 2	80 µ	190-200ºC	180 µ	2
C5-M Alta	Zonas náuticas, alta mar*, estuarios, áreas costeras con alto nivel de salinidad.	L. Epoxi	120 µ	180-190ºC	QUALICOAT, Clase 1 & 2	100 µ	190-200ºC	220 µ	2

Todos los sistemas incluidos en la tabla superior han sido diseñados para superar las especificaciones más exigentes de la norma ISO 12944 en cuanto a alta durabilidad se refiere, proporcionando una resistencia máxima a la corrosión.

1. La capacidad de retención del brillo y el color frente a la exposición a la luz del sol se puede mejorar sustancialmente utilizando un sistema ADAPTA SDS®, QUALICOAT clase 2 (P-0778) como segunda capa del sistema de protección ADAPTA RUSTPROOF®.

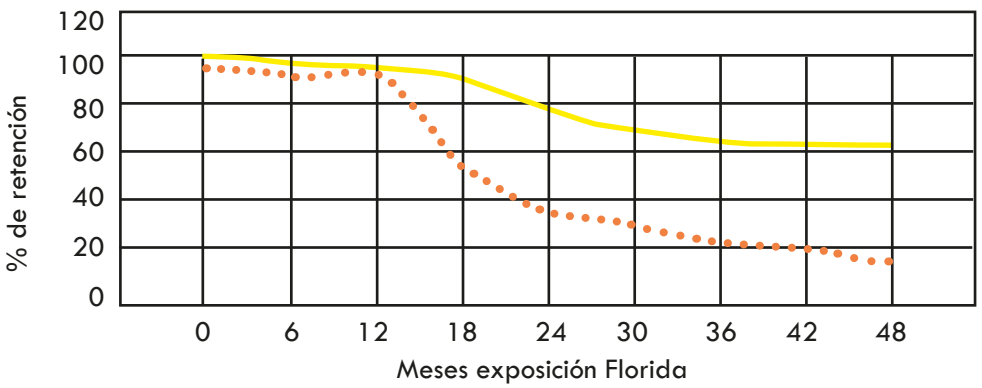
2. Imprimación en polvo poliéster sin TGIC (adecuada para el pintado de aluminio) que puede actuar como acabado final o parte de un sistema de protección de dos capas.
3. Imprimación epoxídica especialmente diseñada para la protección de ángulos y cantos vivos, C.C. (Corner Coverage).

4. Sistema ADAPTA RUSTPROOF® de protección en pintura en polvo cumple con los requisitos de ISO 12944-6, categoría C5-I, durabilidad alta.
(IKS Institut für korrosionsschutz Dresden GMBH, Informe nº: PB300/255/10)

ADAPTA SDS®

Las series SDS®- Super Durable System - están especialmente diseñadas para el recubrimiento de perfiles de aluminio usados en arquitectura y para otros sustratos donde se necesite la máxima resistencia al exterior, con la especial atención a la retención del brillo y el color. Los recubrimientos Adapta SDS® están homologados con la licencia Qualicoat Clase 2 y GSB MASTER. Pueden ser suministrados en una amplia gama de colores sólidos o metalizados.





Envejecimiento natural	ISO 2810	Exposición en Florida, inclinación 5°
Adherencia cuadricular	ISO 2409	OK, no hay desprendimiento
Resistencia impacto	ISO 6272	OK, no hay desprendimiento
Dureza lápiz	ISO 15184	2H
Dureza Buchholz	ISO 2815	OK, > 80
Resistencia gravilla	ISO 20567	OK
Resistencia abrasión Taber	1.000 ciclos	OK, <100 miligramos de pérdida

Multicolor Effects Alchemy

MULTICOLOR EFFECTS

Recubrimientos conocidos también como bicolores o colores de interferencia cuya principal característica es el amplio despliegue de colores cambiantes del que hacen gala en función de la dirección de la luz y del ángulo de observación. La interacción entre la absorción y reflexión de la luz produce efectos ópticos fascinantes, observables incluso con luz tenue e intensificados en objetos esféricos o con contornos curvados. Los continuos cambios cromáticos del recubrimiento trasladan la sensación de movimiento incluso a las formas barajando variedad de colores y efectos. La tecnología Adapta Bonding System® permite y asegura un efecto óptico homogéneo, imprescindible para su uso en proyectos emblemáticos o que requieran altos estándares de calidad.



Ventajas

- Posibilidad de realizar series cortas (respecto a otro tipo de sistemas de protección).
- Mantenimiento del color-aspecto en todos los componentes (tecnología Adapta Bonding System®).
- Alta resistencia al manoseo (propiedad "finger print resistant").
- Alta dureza superficial.

ALCHEMY

Las colecciones Adapta ALCHEMY pretenden ser una referencia en el sector funcional como alternativa de altas prestaciones a los acabados químicos tales como el acero inoxidable, anodizado inoxidable, aluminio natural, niquelado, selenio, titanio...

Este tipo de recubrimientos orgánicos presenta una excelente resistencia a la intemperie y máxima solidez a la luz además de un óptimo comportamiento a los agentes químicos.

Resultados

Resistencia química y durabilidad	Norma	Ensayo	Resultado
Resistencia a la niebla salina acética	ISO 9227:1990	1.000 horas	√
Resist. a la humedad en atmósfera constante	ISO 6270	1.000 horas	√
Ensayo de envejecimiento acelerado	ISO 11341:1997	1.000 horas	√
Resistencia al mortero	ASTM D 3260:1996	24 horas	√

BONDING SYSTEM®

La gran cantidad de matices que presentan los pigmentos metálicos y su amplio campo de aplicación han supuesto importantes innovaciones en los recubrimientos en polvo de aspecto metalizado. Adapta Color se ha caracterizado por su continua presencia en el mercado de productos especiales a través del lanzamiento de nuevas colecciones y su rápida adopción de las más recientes innovaciones tanto a nivel productivo como en sus formulaciones. La nueva tecnología Adapta Bonding System® aportará mayor valor a sus productos metalizados colaborando con sus clientes en el éxito de sus proyectos.



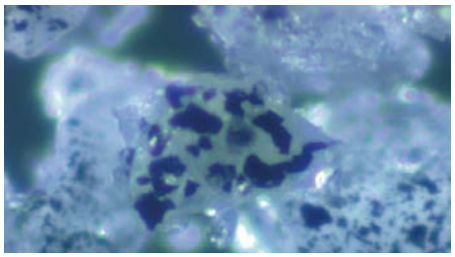
Innovación

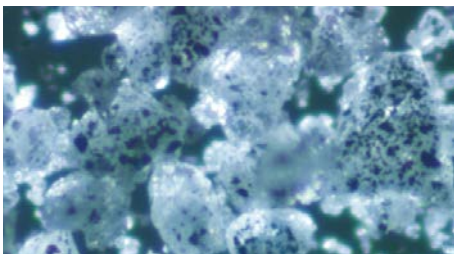
La tecnología Adapta Bonding System® nace como respuesta a la actual tendencia de los mercados, orientada a la mejora estética a través de los recubrimientos de apariencia metálica o perlada.

La conjunción de tres aspectos clave como son el color, la aplicación y la fiabilidad permite afianzar al proceso Adapta Bonding System® como el más revolucionario en el mercado de los recubrimientos en polvo.



■ Captura de imágenes en microscopio a 1.280 aumentos de un recubrimiento Adapta Bonding System®.





Resultados

Tecnología	Recirculación 1	Recirculación 2	Recirculación 3
Mezcla Normal Dry Blend	ΔL= -1,97	ΔL= -3,17	ΔL= -3,78
ADAPTA Bonding System	ΔL= -0,23	ΔL= -0,39	ΔL= -0,97

■ Ensayo realizado sobre un recubrimiento efecto metalizado (9006).

Ventajas

- Consistencia en la apariencia (efecto-color) del producto.
- Permite ampliar los matices de color con mejores pigmentaciones.
- Proyección sin acumulación en el electrodo de las pistolas.
- Eliminación de los defectos superficiales sobre las piezas.
- Mejora de la productividad aumentando la recuperación del recubrimiento, manteniendo la consistencia de color.
- Mejora la aplicación triboeléctrica.
- Mantiene el efecto-color con diferentes parámetros de aplicación.

Quick Coats®
HVM
Back Up®

QUICK COATS® & HVM

ADAPTA POWDER COATINGS

Recubrimientos transparentes gofrados o texturados que aplicados sobre cualquier color le transfieren este acabado. Las ventajas de los QUICK COATS® son la posibilidad de un rápido servicio al cliente unido a la drástica reducción de inventarios en productos de baja rotación.

Los recubrimientos HVM (High Vacuum Metallization) para metalización por alto vacío han sido diseñados para aportar un excelente acabado superficial que facilite las operaciones posteriores de metalización por alto vacío.



Homologaciones personalizadas

Adapta Color diseña a requerimiento del cliente productos que cumplan con normas o especificaciones particulares.

- Materiales y objetos plásticos destinados a entrar en contacto con los productos alimenticios. Determinación de la Migración Global en simulante ácido, alcohólico y oleoso según la Directiva Europea.
- Seguridad de los Juguetes. Migración de ciertos elementos.
- Resistencia de los recubrimientos a los agentes químicos de uso doméstico.

BACK UP®

Sistema de doble mano desarrollado para evitar los cambios de tono por diferencias de espesor en lacas coloreadas. No presenta rebordes por exceso de capa en los cantos ni efecto de aguas en las superficies planas. Este recubrimiento consta de una base metalizada sobre el que se aplica una laca transparente; una vez curado el sistema se obtiene el color deseado.

* ADAPTA COLOR S.L. se reserva el derecho de introducir las modificaciones o cambios necesarios, en beneficio del producto final y del cliente. El contenido del presente catálogo está protegido en su totalidad por los derechos de autor y copyright, quedando totalmente prohibida la reproducción total o parcial de las imágenes, textos, ilustraciones y conceptos gráficos sin la autorización previa de ADAPTA COLOR S.L.

ADAPTA COLOR S.L. declina toda responsabilidad derivada de las posibles manipulaciones y/o errores de impresión que puede sufrir el catálogo. Se aconseja efectuar una aplicación de prueba a fin de verificar la exactitud y reproducción del color en sus instalaciones.

ADAPTA
POWDER COATINGS

ADAPTA COLOR, S.L.
Ctra. Valencia-Barcelona. km. 1041,1
12598 Peñíscola (Castellón) SPAIN
P.O. Box 325 12580 Benicarló
Tel.: (0034) 964 46 70 20
Fax: (0034) 964 46 70 21

ADAPTA COLOR ITALIA S.r.l.
Piazza della Serenissima, 60
31033 Castelfranco Veneto (TV) ITALY

www.adaptacolor.com
adaptacolor@adaptacolor.com

Edición digital 1/15
Depósito legal M-28221-2011