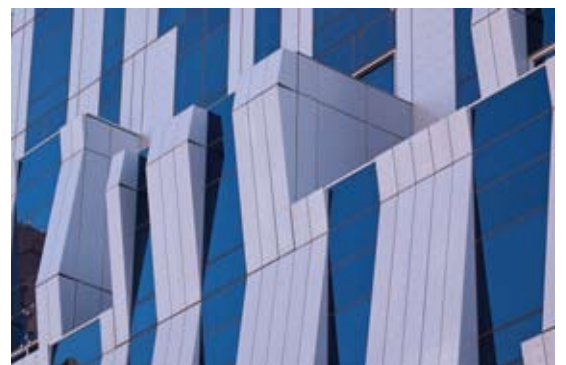


BARNABA

& CIA. S.R.L.

TECNO/COLOR[®]



www.barnabaycia.com

Av. Blas Parera 9329 - S3008DGI **Santa Fe**
Tel: +54 (342) 489-1679 / FAX: +54 (342) 489-9899
Magallanes 575 - S2008EOW **Rosario**
Tel - Fax: +54 (341) 458 1609 - 456 1777

SISTEMAS DE ESMALTES

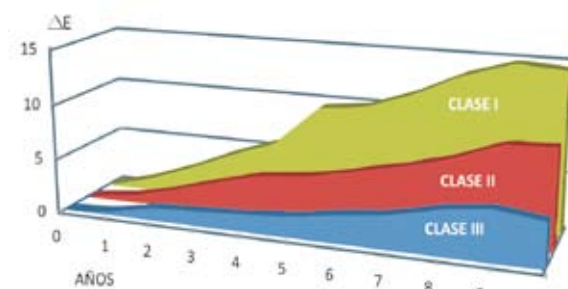
Barnaba y Cía. SRL a través de su exclusivo sistema **TECNOCOLOR®** ofrece aplicación de esmaltes de calidad, con tecnología líquida o polvo para aluminio, basadas en las normativas Americanas AAMA y las Europeas QUALICOAT. Según el esmalte aplicado, y en concordancia con las normas mencionadas, el sistema se clasifica en tres clases: Esmaltes Clase I (AAMA 2603/Qualicoat Cl.I),

esmaltes Clase II (AAMA 2604/Qualicoat Cl. II) y esmaltes Clase III (AAMA 2605/Qualicoat Cl. III). Todas estas clasificaciones permiten la incorporación de garantías según su alcance dentro de la normativa. Esta clasificación permite al profesional la mejor elección técnico-comercial para la selección del esmalte según las características de la Obra.

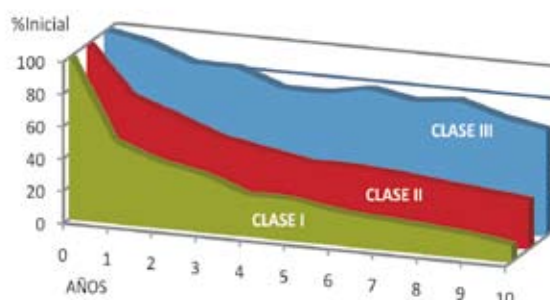
	CLASE I	CLASE II	CLASE III
Espesor de Aplicación ⁽¹⁾	25/60	30/60	35/50
Adhesión Película Seca	Sin Desplaque	Sin Desplaque	Sin Desplaque
Adhesión Película Húmeda	10% max.	Sin Desplaque	Sin Desplaque
Ensayo den Aguar Hirviendo	10% max.	Sin Desplaque	Sin Desplaque
Impacto Directo	Sin Desplaque	Sin Desplaque	Sin Desplaque
Impacto Inverso ⁽²⁾	N/c - Sin Desplaque	N/c - Sin Desplaque	N/c
Resistencia a la Abrasión ⁽³⁾	N/c	AVC 20 mínimo	AVC 20 mínimo
Resistencia al Mortero de Cal	Sin Cambio Visual	Sin Cambio Visual	Sin Cambio Visual
Resistencia Ácido Nítrico	N/c	5ΔE Max.	5ΔE Max.
Resistencia al Detergente	Sin Cambio Visual	Sin Cambio Visual	Sin Cambio Visual
Cámara de Humedad	1500 horas	3000 horas	4000 horas
Cámara de Niebla Salina	1500 horas	3000 horas	4000 horas
Retención de Color ⁽⁴⁾	1 año mínimos Cambios	5 años - 5ΔE Max.	10 años - 5ΔE Max.
Retención de Brillo ⁽⁵⁾	N/c - 50 % Max.	5 años - 30% Ret mín.	10 años - 50% Ret mín.

1- Lzq. Líquido - Derecha Polvo / 2- Solo en pinturas Polvo / 3- Valor de Coeficiente de Abrasión / 4 y 5- Medidos luego de Exposición en Florida (USA) 45 °

INTERPRETACION DE RENDIMIENTO DE COLOR Y BRILLO SEGUN NORMAS DE EXPOSICION FLORIDA (USA)



Curva variación típica de Color



Curva retención típica de Brillo

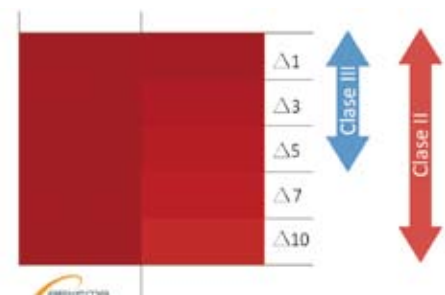


Gráfico típico variación de Color 10 años Visualización clase II y Clase III

Clase III Clase I Clase III Clase I



Fotos variación de Brillo 5 años

Fuente

ESMALTES ESTÁNDAR PARA ALUMINIO

Clasificación	Líneas Líquidas	Líneas Polvo
Clase I	Duracon® (PPG) - Acrabon (Akzo)	Interpon 600® (Akzo) - Duranyl - Enviracron - Sintplast

El cuadro sintetiza el sistema de esmaltes estándar. Cabe señalar que el pre-tratamiento utilizado es el mismo que el aplicado en sistemas de alta categoría, asegurando las características ideales para la aplicación de pintura. Todos esmaltes utilizados son aptos para su uso en Arquitectura y están indicados para mercados residenciales, puertas, ventanas, barandas y todas edificaciones comerciales de pequeña escala.

ESMALTES DE CALIDAD SUPERIOR PARA ALUMINIO

Clasificación	Nombres Comerciales Línea Líquida	Sistema con Garantía Polvo
Clase I	N/C	Interpon D1000 (Akzo) ISODUR® I (Isocoat®)
Clase II	Acrynar® (PPG)	Interpon D2000 (Akzo) ISODUR® II (Isocoat®)
Clase III	Duranar® (KYNAR 500) (PPG)	Interpon D3000 (Akzo)

Barnaba y Cía ofrece sistemas de esmalte de calidad superior, garantías según el tipo de aplicación realizada, partiendo de sistemas básicos como el clase I, los de Clase II para grandes edificaciones en altura o construcciones de categoría o los sistemas de Performance Superior CLASE III para edificios monumentales o emblemáticos con inigualable resistencia al exterior en zonas costeras o de alta polución y gran exposición al desgaste.

NUESTRAS INSTALACIONES

Barnaba y Cía es la única planta en el país en aplicar esmaltes líquidos y en polvo con las tres calidades existentes en los mercados internacionales para uso en arquitectura. Para ello consta de dos líneas, una de alta producción y otra dedicada a colores, aptas para satisfacer las demandas más exigentes del mercado.



Sistema de 10 etapas de Pretratamiento



Aplicación Líquida con Copas rotativas



Aplicación Polvo multisoplete



Termoconversión de Perfiles en horno continuo



Aplicación de Esmalte en chapas

