

Scheda tecnica

IGP-DURA®face 5809A-P0

Rivestimento in polvere lucido con flusso ottimizzato solo per i colori chiari, a base di poliestere saturo e indurente senza dichiarazione.



Proprietà

- Lucentezza
- Liscio
- Uni, senza effetto
- Qualità del vernici per facciate standard, 1 anno Florida > 50% di lucentezza residua



Omologazioni

- QSC ST2 PE-0015/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC HD2 PE-0017/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC HD2 PE-0018/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC MS2 PE-0074/IGP-KORROPRIMER 1001



International Quality Label for Coated Steel



Proprietà delle polveri

Granulometria:

< 100 µm

Corpi solidi:

> 99 %

Densità:

1.3 kg/l-1.6 kg/l

Stoccaggio:

min. 24 mesi a ≤ 25 °C

nel contenitore originale non aperto

Tonalità di colore:

Tonalità di bianco come

- RAL 9001 - Crema
- RAL 9002 - Bianco grigio
- RAL 9003 - Bianco segnale
- RAL 9010 - Bianco puro
- RAL 9016 - Bianco traffico
- RAL 9018 - Bianco papiro
- RAL 1013 - Bianco ostrica

Inoltre, sono disponibili altre tonalità speciali dei sistemi di colore (ad es. NCS/Pantone/RAL), che possono essere rappresentate in una tabella colori corrispondente.



Applicazione

Pretrattamento

Il substrato deve essere privo di olio, grasso e prodotti di ossidazione. Il pretrattamento dipende dal tipo di substrato e dalla protezione dalla corrosione che si vuole ottenere. Si consigliano i seguenti pretrattamenti:

Alluminio

- Cromatazione secondo la norma DIN EN 12487
- Preanodizzazione
- Pretrattamento senza cromo in conformità alle specifiche di qualità e di prova GSB e Qualicoat

Acciaio

- Fosfatazione allo zinco

Acciaio zincato

- Fosfatazione allo zinco
- Passivazione del cromo (III)
- Cromatazione secondo la norma DIN EN 12487

Per migliorare la protezione dalla corrosione in caso di applicazioni su acciaio/acciaio zincato, si consiglia l'uso del primer IGP-KORROPRIMER 10 o IGP-KORROPRIMER 60.

L'idoneità del metodo di pretrattamento utilizzato deve essere generalmente testata in anticipo dal verniciatore con metodi di prova adeguati. Il requisito minimo per i substrati in alluminio / componenti in acciaio galvanizzato è l'esecuzione di un test di ebollizione / prova in pentola a pressione con successivo taglio incrociato e rimozione del nastro adesivo. Facciamo riferimento alle linee guida di GSB International, Qualicoat e Qualisteelecoat. Altre informazioni: Vedere anche la nostra scheda informativa speciale sul pretrattamento (IGP-TI 100).

Impianti di verniciatura

Tutti i sistemi elettrostatici disponibili in commercio, sia a corona che a tribolo.

Per la costruzione e il funzionamento degli impianti di rivestimento in polvere è necessario osservare le seguenti norme: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

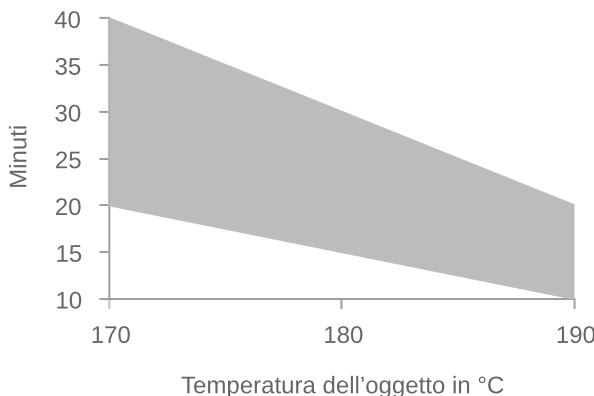
Spessore del film consigliato

60 µm - 80 µm

Per ottenere un risultato di rivestimento omogeneo con vernici strutturate o differenze di colore o di potere coprente specifiche dell'articolo, possono essere necessari spessori maggiori. È necessario osservare le relative linee guida per la lavorazione.

Per un calcolo preliminare della quantità di vernice in polvere necessaria, è necessario determinare lo spessore richiesto per ogni articolo specifico.

Condizioni di polimerizzazione



T oggetto	t min	t max
170 °C	20 minuti	40 minuti
180 °C	15 minuti	30 minuti
190 °C	10 minuti	20 minuti

In ogni caso, si raccomandano prove pratiche con il rispettivo oggetto e forno di polimerizzazione per determinare le condizioni di cottura ottimali.

Recupero

Piccole quantità di polvere riciclata possono essere aggiunte alla polvere fresca, se possibile in modo automatico. Importante: ridurre al minimo l'overspray.



Caratteristiche del film

Testato per

Substrati:	Alluminio (AlMg1), 0,8 mm senza cromo
Tinte testate:	RAL 9010, 5010, 3005
Spessore:	60 µm - 80 µm
Temperatura dell'oggetto:	180 °C, 10 min.

Struttura superficiale

Brillantezza	80-100 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	---------------	-------------------------

Prove meccaniche

Taglio incrociato	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Test di piegatura su mandrino	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Penetrazione per impatto	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Durezza Buchholz	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)
Curvatura erichsen	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Test di resistenza agli agenti atmosferici

1 anno Florida, 5° sud	> 50 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 2810 2021-01
------------------------	-----------------------------	-------------------------

Verifiche della resistenza a corrosione

Test di nebbia salina all'acido acetico, 1000h	Nessuna infiltrazione, nessuna vesica	DIN EN ISO 9227 2017-07
Test con acqua di condensa, 1000h	Nessuna infiltrazione, nessuna vesica	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Prove chimiche

Mortar resistance	Facile da rimuovere dopo 24 ore senza lasciare residui.	ASTM D 3260 2001
-------------------	---	------------------



Altre informazioni

Imballaggio

Cartone da 20 kg con sacchetto PE antistatico inserito

Sovraverniciabilità

I test preliminari sono assolutamente necessari per la riverniciatura delle superfici vernicate.

Stampaggio e incollaggio

I test preliminari sono assolutamente necessari per la stampa e l'incollaggio di superfici vernicate.

Protezione delle superfici vernicate

Dopo il raffreddamento, i pezzi verniciati devono essere imballati con materiali adatti e privi di plastificanti. Devono essere conservati al riparo dalle intemperie per evitare la formazione di condensa e quindi di macchie d'acqua sul verniciare.

Pulizia

La pulizia delle parti vernicate deve essere effettuata secondo le linee guida RAL-GZ 632 o SZFF 61.01.

Rimozione e smaltimento della pittura

I prodotti verniciati devono essere avviati al normale processo di riciclaggio al termine del loro utilizzo. Le vie di smaltimento dei fanghi o della polvere residua devono essere rispettate in conformità alle normative ufficiali locali, tenendo conto del codice dei rifiuti "080201, rifiuti da polvere di verniciatura" in conformità al catalogo europeo dei rifiuti EWC.

Questa traduzione è stata effettuata automaticamente. Fanno fede le versioni tedesca e inglese del presente documento.

Le presenti informazioni di natura tecnica relative all'utilizzo sono fornite sulla base delle conoscenze attuali. Tuttavia devono essere considerate come indicazioni non vincolanti che non esonerano dall'effettuazione di controlli autonomi. Utilizzo, destinazione e applicazione di prodotti hanno luogo senza possibilità di controllo da parte nostra e, pertanto, soggiacciono esclusivamente alla vostra responsabilità.

Prima dell'applicazione consultare la scheda di sicurezza. Scheda di sicurezza specifica per l'articolo e misure più approfondite sulla gestione del rischio alla pagina: **igp-powder.com**