



Scheda tecnica - traduzione automatica

## IGP-DURA®guard 321ME-A1

Vernice in polvere opaca anti-graffiti con struttura fine e buona resistenza generale per applicazioni in interni.



### Proprietà

- Opaco
- Struttura fine
- Mica perlata
- Qualità degli interni
- anti-graffiti



### Proprietà delle polveri

|                     |                                                                |
|---------------------|----------------------------------------------------------------|
| Granulometria:      | < 100 µm                                                       |
| Corpi solidi:       | ca. 99 %                                                       |
| Densità:            | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                              |
| Stoccaggio:         | min. 18 mesi a ≤ 25 °C<br>nel contenitore originale non aperto |
| Tonalità di colore: | RAL metallizzato e colori metallici individuali su richiesta   |



### 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
- Fosfatazione del ferro

Acciaio zincato

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

L'idoneità del pretrattamento deve essere verificata in anticipo dall'Applicazione con metodi di prova professionali. In questo contesto, facciamo riferimento alle linee guida Qualicoat, GSB e Qualisteelcoat. Per ulteriori informazioni -> IGP TI 100 Pretrattamento dei metalli.

### Impianti di verniciatura

Tutti i sistemi elettrostatici convenzionali con carica a corona.

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.

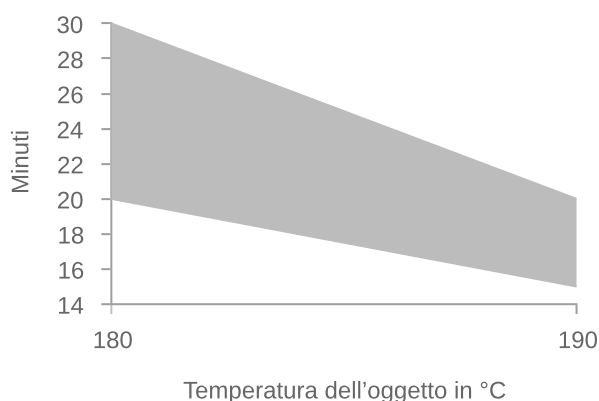
### Spessore del film consigliato

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     |
|-----------|-----------|-----------|
| 180 °C    | 20 minuti | 30 minuti |
| 190 °C    | 15 minuti | 20 minuti |

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

Durante la polimerizzazione si producono emissioni di e-caprolattam. È quindi necessario garantire una buona ventilazione per assicurare il rispetto della concentrazione limite consentita sul luogo di lavoro.

### Application

Per ottenere una verniciatura ottimale e una qualità superficiale ottimale, si prega di prestare attenzione alla categoria di effetto riportata sull'etichetta del contenitore e alle raccomandazioni contenute nella linea guida per la lavorazione VR201.1.

Per le polveri a struttura fine, si prega inoltre di seguire le raccomandazioni contenute nella linea guida per la lavorazione VR214.

### Recupero

Per evitare variazioni di tonalità dovute alla perdita di effetto durante la verniciatura, i prodotti a base di mica perlata dovrebbero essere applicati senza recupero. In caso di verniciatura automatica con una dimensione del lotto adeguata, a seconda della categorizzazione della tonalità cromatica è possibile dosare una certa quantità di polvere recuperata. A tal proposito, si prega di fare riferimento alla categoria di effetto riportata sull'etichetta del contenitore e alle linee guida per la lavorazione VR201.1.



## Caratteristiche del film

### Testato su

|                           |                           |
|---------------------------|---------------------------|
| Substrati:                | Alluminio, 0,8 mm, AQT 36 |
| Spessore:                 | 60 µm - 80 µm             |
| Temperatura dell'oggetto: | 190 °C, 15 min.           |

### Prove meccaniche

|                                                         |             |                                    |
|---------------------------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| Taglio incrociato                                       | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Test di piegatura su mandrino / test del nastro adesivo | ≤ 8 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Penetrazione per impatto / test su nastro adesivo       | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Curvatura erichsen / Test del nastro adesivo            | ≥ 3 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Durezza Buchholz                                        | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

### Verifiche della resistenza alla corrosione

|                                          |                                                                       |                           |
|------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| Test con acqua di condensa, 500-1000h*   | Nessuna infiltrazione, nessuna vescica. *In base al pretrattamento    | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Test di nebbia salina neutro, 500-1000h* | Nessuna infiltrazione, nessuna vescica.<br>*In base al pretrattamento | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

### Prove chimiche

|                   |                                                                                                                                                |
|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Solventi organici | Eccezionale resistenza ai solventi organici                                                                                                    |
| Pulizia           | Grazie alle proprietà IGP-ANTIGRAFFITI®, lo sporco può essere rimosso efficacemente con detergenti e/o disinfettanti disponibili in commercio. |



## Altre informazioni

### Imballaggio

Cartone da 20 kg con sacchetto PE antistatico inserito  
Scatola di cartone da 400 kg con 20 sacchi di PE antistatico da 20 kg ciascuno  
Scatola di cartone da 500 kg con 25 sacchi di PE antistatico da 20 kg ciascuno

### Sovraverniciabilità

La carteggiatura e i test preliminari sono essenziali per la sovraverniciatura dei rivestimenti in polvere anti-graffiti.

### **Stampaggio e incollaggio**

A causa delle sue proprietà anti-graffiti, è necessario un pretrattamento meccanico e/o chimico. I test preliminari sono obbligatori.

### **Protezione delle superfici verniciate**

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 verniciate deve essere effettuata secondo le linee guida RAL-GZ 632 o SZFF 61.01. Per gli effetti mica perlato è necessario osservare le informazioni tecniche IGP-TI 106.

### **Rimozione di graffiti**

Per la rimozione dei graffiti è necessario seguire la seguente procedura:

- I graffiti devono rimanere sulla superficie per il minor tempo possibile.
- Test preliminari per la scelta del prodotto adatto alla rimozione dei graffiti
- Risciacquare accuratamente con acqua le aree pulite.
- Mantenere il tempo di permanenza della rimozione di graffiti sul verniciare il più breve possibile.

Raccomandazione IGP:

- Rimozione di graffiti Elite 007 di Crous Chemicals GmbH
- Socostrip T4210P di Socomore
- Bonderite S-ST 1302 e Bonderite C-MC 400 di Henkel AG
- o un altro pulitore idoneo non abrasivo

### **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](http://igp-powder.com)