



Scheda tecnica - traduzione automatica

## IGP-DURA®*match* 6T1TA-Z0

Rivestimento in polvere opaco a bassa temperatura con texture fine, ideale per applicazioni interne ed esterne.



### Proprietà

- Opaco profondo
- Struttura fine
- Uni, senza effetto
- Qualità esterna industriale



### 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<br>nel contenitore originale non aperto |
| Tonalità di colore: | 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

#### Acciaio zincato

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

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 e i componenti in acciaio galvanizzato è l'esecuzione di un test di ebollizione o di una prova in pentola a pressione con successivo taglio incrociato e rimozione del nastro adesivo. Facciamo riferimento alle linee guida di GSB International, Qualicoat e Qualisteelcoat. 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 tribo.

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.

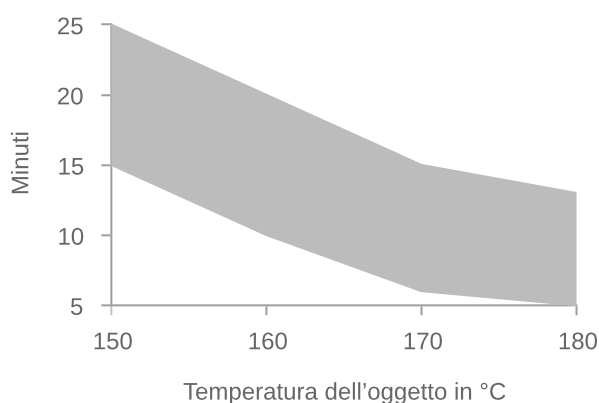
### Spessore del film consigliato

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            |
|---------------|------------------|------------------|
| 150 °C        | 15 minuti        | 25 minuti        |
| <b>160 °C</b> | <b>10 minuti</b> | <b>20 minuti</b> |
| 170 °C        | 6 minuti         | 15 minuti        |
| 180 °C        | 5 minuti         | 13 minuti        |

La temperatura dell'aria del forno deve essere limitata a 200°C al massimo.

Per determinare le condizioni di polimerizzazione ottimali, si consiglia di effettuare prove pratiche con il rispettivo oggetto e forno di polimerizzazione.

### Recupero

Piccole quantità di polvere riciclata possono essere aggiunte alla polvere fresca, se possibile in modo automatico. Importante: ridurre al minimo l'overspray. Osservare le istruzioni di lavorazione VR214.



## Caratteristiche del film

### Testato su

Substrati: Alluminio (AlMg1), 0,8 mm esente cromo  
Spessore: 60 µm - 80 µm  
Temperatura dell'oggetto: 160 °C, 10 min.

## 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      | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Curvatura erichsen            | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Durezza Buchholz              | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

## Test di resistenza agli agenti atmosferici

|                    |                             |                            |
|--------------------|-----------------------------|----------------------------|
| QUV-SE-B-313, 200h | > 50 % Brillantezza residua | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |
|--------------------|-----------------------------|----------------------------|

## Verifiche della resistenza alla corrosione

|                                     |                                        |                           |
|-------------------------------------|----------------------------------------|---------------------------|
| Test con acqua di condensa, 1000h   | Nessuna infiltrazione, nessuna vescica | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Test di nebbia salina neutra, 1000h | Nessuna infiltrazione, nessuna vescica | DIN EN ISO 9227 2017-07   |



## Altre informazioni

### Imballaggio

Cartone da 20 kg con sacchetto PE antistatico inserito

Scatola di cartone da 500 kg con 25 sacchi di PE antistatico da 20 kg ciascuno

### Sovraverniciabilità

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

### Stampaggio e incollaggio

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

### 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.

### 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)**