



Scheda tecnica - traduzione automatica

IGP-DURA®match 7T09A-A0

Rivestimenti in polvere a bassa temperatura altamente resistenti agli agenti atmosferici con Condizioni di cottura a partire da 140°C per parti e costruzioni in acciaio pesante. e costruzioni.



Proprietà

- Lucentezza
- Liscio
- Uni, senza effetto
- Qualità industriale altamente resistente agli agenti atmosferici



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:	Tinte RAL e NCS-S, colori 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:

Acciaio

- Fosfatazione dello zinco e rivestimento catodico per immersione

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 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.

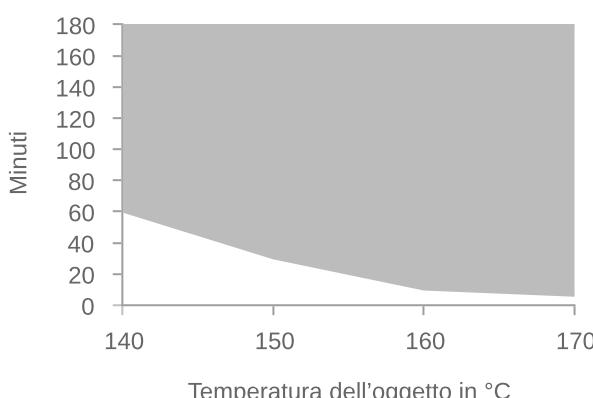
Spessore del film consigliato

60 µm - 100 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
140 °C	60 minuti	180 minuti
150 °C	30 minuti	180 minuti
160 °C	10 minuti	180 minuti
170 °C	6 minuti	180 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.



Caratteristiche del film

Testato su

Substrati: Acciaio, 0,5 mm
Spessore: 80 µm - 100 µm
Temperatura dell'oggetto: 160 °C, 10 min.

Aspetto

Brillantezza 85-100 R'/60° DIN EN ISO 2813 2015-02

Prove meccaniche

Taglio incrociato Gt 0 DIN EN ISO 2409 2020-12
Curvatura erichsen / Test del nastro adesivo ≥ 2 mm DIN EN ISO 1520 2007-11

Test di resistenza agli agenti atmosferici

QUV-SE-B-313, 600h	> 50 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 1500h	> 70 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

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. *In base al pretrattamento	DIN EN ISO 9227 2017-07

Prove chimiche

Operating materials	Buona resistenza agli agenti chimici, in particolare ai detergenti, ai fluidi operativi e ai carburanti.
Acids and alkalis	Buona resistenza a molti acidi e alcali diluiti.



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
Big bag da 500 kg

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**