



Scheda tecnica - traduzione automatica

IGP-DURA®mix 3302A-T0

Rivestimento in polvere a film sottile molto opaco con flusso regolare in un'ampia gamma di colori.



Proprietà

- Opaco
- Liscio
- Uni, senza effetto
- Qualità degli interni
- Film sottile



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:	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 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.

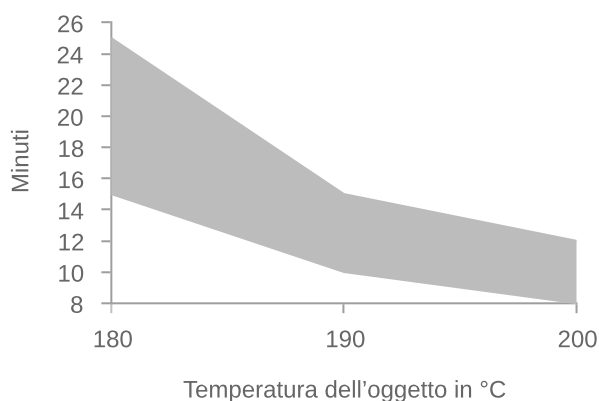
Spessore del film consigliato

50 µm - 60 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	15 minuti	25 minuti
190 °C	10 minuti	15 minuti
200 °C	8 minuti	12 minuti

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

Substrati:	Acciaio, 0,5 mm
Tinte testate:	RAL 9010
Spessore:	50 µm - 60 µm
Temperatura dell'oggetto:	190 °C, 10 min.

Aspetto

Brillantezza	17-23 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	≥ 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)

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

Acids and alkalis	Buona resistenza a molti acidi e alcali diluiti.
Organic solvents	Resistenza limitata ai solventi organici.



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

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.

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**