Scheda tecnica - traduzione automatica

IGP-DURA®*one* 561MU-A1

Polvere di verniciatura efficace a bassa temperatura, compatibile con le facciate, per superfici finemente strutturate, prodotta con tecnologia effectives® per un'efficienza del materiale senza pari.

Proprietà

- Opaco
- Struttura fine
- IGP-Effectives®
- Qualità del vernici per facciate standard, 1 anno Florida > 50% brillantezza residua
- Lower cure

Omologazioni

- GSB 173 e - Florida 1
- Qualicoat Nr. P-1794, class 1
- QSC ST2 PE-0015/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC ST2 PE-0206/IGP-KORROPRIMER 1808
- QSC HD2 PE-0017/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC HD2 PE-0018/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC MS2 PE-0074/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC HD1 PE-0159
- EPD IGP-DURA®one 56
- AAMA 2603-22, independent test report

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:	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

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

Per migliorare la protezione dalla corrosione nelle applicazioni su acciaio / acciaio zincato, si consiglia l'uso di IGP-KORROPRIMER 10, IGP-KORROPRIMER 18 o IGP-KORROPRIMER 60 come primer.

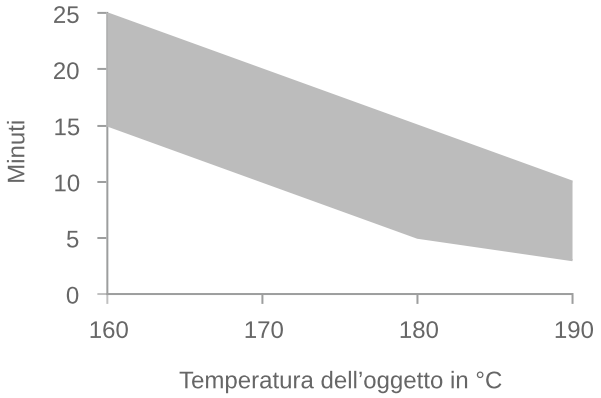
L'idoneità del metodo di pretrattamento utilizzato deve essere generalmente testata in anticipo dal verniciatore con metodi di prova adeguati. Il requisito minimo per i substrati in alluminio / componenti in acciaio galvanizzato è l'esecuzione di un test di ebollizione / prova in pentola a pressione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

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}
160 °C	15 minuti	25 minuti
170 °C	**10 minuti**	**20 minuti**
180 °C	5 minuti	15 minuti
190 °C	3 minuti	10 minuti

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

Per ulteriori informazioni sulla stabilità dell'eccessiva polimerizzazione e del lucentezza, consultare il rapporto IFO 42420. A questo proposito, contattare il proprio referente IGP.

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 VR201.2.
Per le polveri a struttura fine, si prega inoltre di seguire le raccomandazioni contenute nella linea guida per la lavorazione VR214.

Recupero
Grazie all'elevato tasso di legame tra grana della polvere e additivi d'effetto, la polvere può essere caricata e depositata in modo molto più uniforme rispetto ad altri processi di finitura ad effetto. Ciò significa che la polvere può essere applicata con un tasso di recupero significativamente più alto. Si prega di consultare anche le linee guida per la lavorazione di IGP-Effectives® per rivestimenti in polvere: VR201.2

Caratteristiche del film

Testato su

Substrati:	Alluminio (AlMg1), 0,8 mm esente cromo
Spessore:	60 µm - 80 µm
Temperatura dell'oggetto:	170 °C, 10 min.

Aspetto

Brillantezza	8-22 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
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		
Xenon, 1000h	> 50 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV/SE-B-313, 300h	> 50 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
1 anno Florida, 5° sud	> 50 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 2810 2021-01

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 all'acido acetico, 1000h	Nessuna infiltrazione, nessuna vescica	DIN EN ISO 9227 2017-07

Prove chimiche		
Resistenza al calcestruzzo	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 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. Per gli effetti mica perlati è necessario osservare le informazioni tecniche IGP-TI 106.

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**