

Scheda tecnica - traduzione automatica

IGP-DURA[®]one 6607A-K0

Vernice a polvere a bassa temperatura lucida seta, destinata al rivestimento di macchinari per l'applicazione esclusivamente di alimenti secchi e non grassi.



Proprietà

- lucido seta
- Liscio
- Uni, senza alcun effetto
- Qualità esterna industriale
- Contatto con alimenti secchi



Omologazioni

- ISEGA 67733 U 26



Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 100 µm
Corpi solidi:	> 99 %
Densità:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Stoccaggio:	min. 18 mesi a ≤ 25 °C nel contenitore originale non aperto
Tonalità di colore:	Colori ral e colori ncs; colori personalizzati 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 carica corona che a carica triboelettrica.

Per la costruzione e il funzionamento degli impianti di rivestimento in polvere è necessario rispettare le seguenti norme: Direttiva ATEX 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

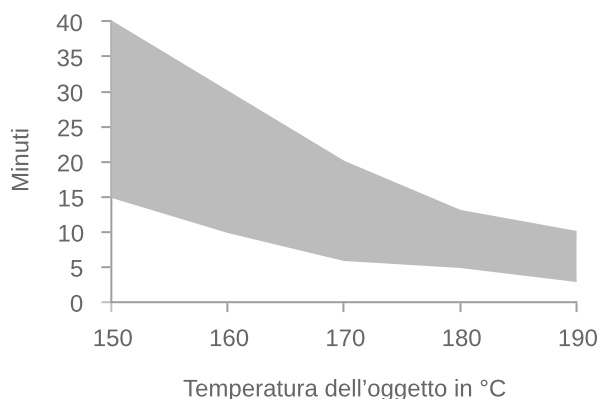
Spessore del film consigliato

60 µm - 80 µm

Per ottenere un risultato di verniciatura omogeneo con vernici strutturate, oppure in caso di differenze nel potere coprente specifiche per colore o articolo, potrebbero essere necessari spessori maggiori. È necessario attenersi alle relative linee guida per la lavorazione.

Per un calcolo preliminare della quantità di vernice in polvere necessaria, occorre determinare lo spessore dello strato richiesto in base al singolo articolo.

Condizioni di polimerizzazione



T_{oggetto}	t_{min}	t_{max}
150 °C	15 minuti	40 minuti
160 °C	10 minuti	30 minuti
170 °C	6 minuti	20 minuti
180 °C	5 minuti	13 minuti
190 °C	3 minuti	10 minuti

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

Si raccomanda in ogni caso di effettuare prove pratiche con il rispettivo oggetto e il forno di polimerizzazione, al fine di 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:	Alluminio (AlMg1), 0,8 mm esente cromo
Spessore:	60 µm - 80 µm
Temperatura dell'oggetto:	160 °C, 10 min.

Aspetto

Brillantezza	65-85 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	--------------	-------------------------

Prove meccaniche

quadrettatura	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
imbutitura 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, 1000 h	Nessuna infiltrazione, nessuna bolla	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test di nebbia salina all'acido acetico, 1000 h	Nessuna infiltrazione, nessuna bolla	DIN EN ISO 9227 2017-07



Altre informazioni

Imballaggio

Cartone da 20 kg con sacchetto antistatico in PE inserito all'interno
Scatola di cartone da 500 kg contenente 25 sacchi antistatici in PE 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

I componenti verniciati devono essere puliti secondo le direttive RAL-GZ 632 o SZFF 61.01.

Rimozione e smaltimento della pittura

Al termine del loro utilizzo, i prodotti verniciati devono essere conferiti al regolare processo di riciclaggio. Le modalità di smaltimento dei fanghi o della polvere residua devono essere conformi alle disposizioni delle autorità locali, tenendo conto del codice di classificazione dei rifiuti «080201, rifiuti di polveri di rivestimento» secondo il catalogo europeo dei rifiuti (EAK).

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**](https://www.igp-powder.com)