

Scheda tecnica - traduzione automatica

IGP-DURA[®]one 6609A-A2

Rivestimento in polvere ad alto lucido e a bassa temperatura con flusso uniforme, ideale per applicazioni interne ed esterne.



Proprietà

- Lucentezza
- Liscio
- 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. 18 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:

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'uso del primer IGP-KORROPRIMER 18 è consigliato per migliorare la protezione dalla corrosione nelle applicazioni su acciaio / acciaio zincato.

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.

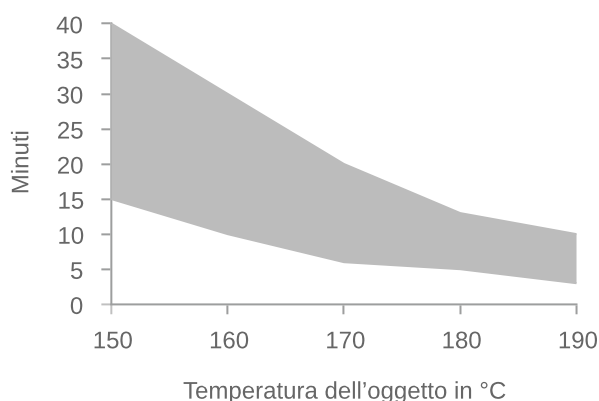
Spessore del film consigliato

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
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 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:	Alluminio (AlMg1), 0,8 mm, cromato
Spessore:	60 µm - 80 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
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

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

Verifiche della resistenza alla corrosione

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



Altre informazioni

Imballaggio

Cartone da 20 kg con sacchetto PE antistatico inserito

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**