

Scheda tecnica - traduzione automatica

IGP-DURA®sky 9503E-A3

Rivestimento in polvere ad effetto opaco con eccezionale resistenza alle intemperie ed eccellenti proprietà anti-graffiti.



Proprietà

- Opaco
- Liscio
- Mica perlata, Premium
- Qualità del vernici per facciate ad altissima resistenza agli agenti atmosferici, 10 anni Florida
- Resistenza ai prodotti chimici
- Effetto pulito
- Resistente all'abrasione
- anti-graffiti
- Per l'utilizzo in forni a gas a combustione indiretta



Omologazioni

- Qualicoat Nr. P-1967, LIGHT, class 3
- Qualicoat Nr. P-1968, MEDIUM, class 3
- Qualicoat Nr. P-1969, DARK, class 3
- AAMA 2605-20, independent test report
- EPD IGP-DURA®sky 95



Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 100 µm
Corpi solidi:	> 99 %
Densità:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Stoccaggio:	min. 18 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 le qualità IGP-DURA®sky 95 bianche e chiare è obbligatorio l'uso di IGP-KORROPRIMER 6007A90164A01 come primer. L'uso del primer IGP-KORROPRIMER 60 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.

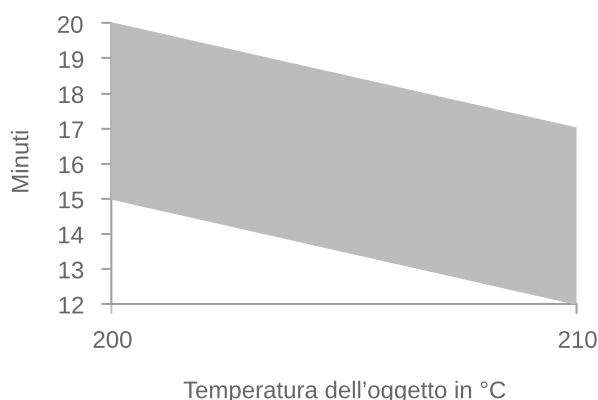
Spessore del film consigliato

50 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}
200 °C	15 minuti	20 minuti
210 °C	12 minuti	17 minuti

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

Durante la polimerizzazione si producono emissioni di e-caprolattam. È quindi necessario garantire una buona ventilazione per assicurare il rispetto della concentrazione limite consentita sul luogo di lavoro.

Application

È necessario rispettare le linee guida VR206 per la lavorazione di IGP-DURA®sky 9503.

Recupero

Piccole quantità di polvere recuperata possono essere aggiunte alla polvere fresca, se possibile in modo automatico. Importante: ridurre al minimo l'overspray. Osservare le istruzioni di lavorazione VR206.



Caratteristiche del film

Testato su

Substrati:	Alluminio (AlMg1), 0,8 mm esente cromo
Spessore:	60 µm - 80 µm
Temperatura dell'oggetto:	200 °C, 15 min.

Aspetto

Brillantezza	25-35 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	--------------	-------------------------

Prove meccaniche

Resistenza all'adesione	passed	AAMA 2605-20; 8.4 2020
Penetrazione per impatto	3 mm	AAMA 2605-20; 8.5 2020
Resistenza all'abrasione	> 40 mil	AAMA 2605-20; 8.6 2020
Taglio incrociato	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Durezza Buchholz	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)
Test di piegatura su mandrino / test del nastro adesivo	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Curvatura erichsen / Test del nastro adesivo	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Test di resistenza agli agenti atmosferici

10 anni Florida, 45° Sud	> 50 % Brillantezza residua	AAMA 2605-20; 8.9 2020
Xenon, 10000h	> 50 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV-SE-B-313, 5000h	> 50 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Verifiche della resistenza alla corrosione

Test ciclico di nebbia salina, 2000h	ASTM G85, infiltrazione < 2 mm,	AAMA 2605-20; 8.8.2 2020
Test con acqua di condensa, 4000h	Grado di vescicatura "Pochi" ASTM D2247, dimensione bolla n. 8 Numero No.4	AAMA 2605-20; 8.8.1 2020

Prove chimiche

Mortar resistance	Può essere rimosso facilmente e senza residui dopo 24 ore. Non ci sono cambiamenti visibili nella lucentezza o nel colore.	ASTM C 207-18 2018
Chemical resistance	Buona resistenza agli acidi, agli alcali e agli oli.	AAMA 2605-20 8.7.1-8.7.5 2020



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

A causa delle sue proprietà anti-graffiti, è necessario un pretrattamento meccanico e/o chimico. I test preliminari sono obbligatori.

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 perlata è necessario osservare le informazioni tecniche IGP-TI 106.

Rimozione di graffiti

Per la rimozione dei graffiti è necessario seguire la seguente procedura:

- I graffiti devono rimanere sulla superficie per il minor tempo possibile.
- Test preliminari per la scelta del prodotto adatto alla rimozione dei graffiti
- Risciacquare accuratamente con acqua le aree pulite.
- Mantenere il tempo di permanenza della Rimozione di graffiti sul verniciare il più breve possibile.

Raccomandazione IGP:

- Rimozione di graffiti Elite 007 di Crous Chemicals GmbH
- Socostrip T4210P di Socomore
- Bonderite S-ST 1302 e Bonderite C-MC 400 di Henkel AG
- o un altro pulitore idoneo non abrasivo

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**