



Scheda tecnica - traduzione automatica

IGP-DURA®*than* 8009B-A0S

Vernice a polvere poliuretanica ad alto lucido, resistente alle intemperie e non scheggiabile, per interni ed esterni, disponibile anche come vernice trasparente.



Proprietà

- Lucentezza
- Liscio
- Trasparente
- Qualità esterna industriale



Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 100 µm
Corpi solidi:	> 99 %
Densità:	1.2 kg/l-1.3 kg/l
Stoccaggio:	min. 24 mesi a ≤ 25 °C nel contenitore originale non aperto
Tonalità di colore:	trasparente-unicolore



Applicazione

Pretrattamento

Adatto per la sovraverniciatura di superfici già verniciate, in particolare per proteggere i rivestimenti metallici.

L'idoneità del pretrattamento deve essere verificata in anticipo dall'applicatore con metodi di prova professionali. A tale proposito, si rimanda alle linee guida di Qualicoat, GSB e Qualisteelcoat. Per ulteriori informazioni -> IGP TI100 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.

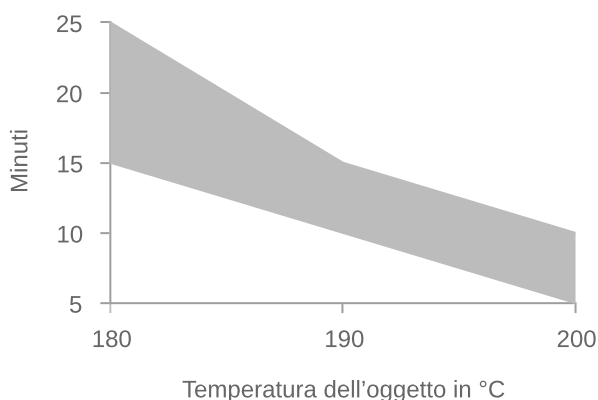
Spessore del film consigliato

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}
180 °C	15 minuti	25 minuti
190 °C	10 minuti	15 minuti
200 °C	5 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.

Application

Nel caso di rivestimenti trasparenti, è naturalmente necessario prestare particolare attenzione alla pulizia degli impianti e dell'ambiente circostante.

Nel caso di polveri di rivestimento trasparenti colorate, occorre prestare particolare attenzione a una distribuzione uniforme dello spessore dello strato.

A tal proposito, si prega di attenersi alle raccomandazioni contenute nella linea guida per la lavorazione VR219.

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: 190 °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
Curvatura erichsen ≥ 5 mm DIN EN ISO 1520 2007-11
Penetrazione per impatto ≥ 20 inchp. ASTM D 2794 1993

Test di piegatura su mandrino	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Durezza Buchholz	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Test di resistenza agli agenti atmosferici

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

Prove chimiche

Resistenza al calcestruzzo	Facile da rimuovere dopo 24 ore senza lasciare residui.	ASTM D 3260 2001
----------------------------	---	------------------



Altre informazioni

Imballaggio

Cartone da 15 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.

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