

Scheda tecnica - traduzione automatica

## IGP-DURA®*than* 8909B-A2

Trasparente in polvere poliuretanica ad alto lucido con un'altissima resistenza ai prodotti chimici e un flusso elegante in una finitura trasparente.



### Proprietà

- Lucentezza
- Liscio
- Trasparente
- Qualità esterna industriale
- anti-graffiti



### Proprietà delle polveri

|                     |                                                                |
|---------------------|----------------------------------------------------------------|
| Granulometria:      | < 100 µm                                                       |
| Corpi solidi:       | > 99 %                                                         |
| Densità:            | 1.2 kg/l-1.3 kg/l                                              |
| Stoccaggio:         | min. 12 mesi a ≤ 25 °C<br>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

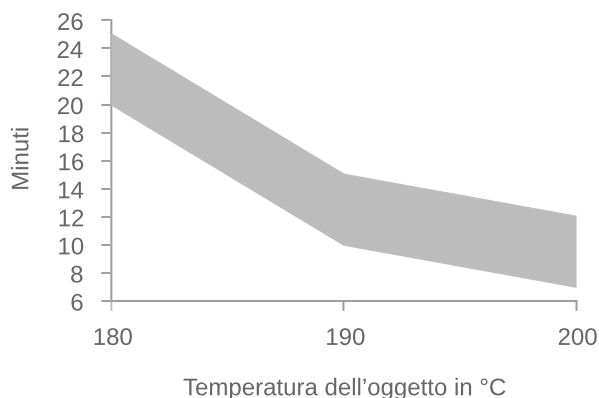
Tutti i sistemi elettrostatici convenzionali con carica a corona.

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 - 60 µm

## Condizioni di polimerizzazione



| T <sub>oggetto</sub> | t <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|----------------------|------------------|------------------|
| 180 °C               | 20 minuti        | 25 minuti        |
| <b>190 °C</b>        | <b>10 minuti</b> | <b>15 minuti</b> |
| 200 °C               | 7 minuti         | 12 minuti        |

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

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

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

A tal proposito, si prega di attenersi alle raccomandazioni contenute nella linea guida per la lavorazione VR208.

## 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:                 | 50 µm - 60 µm                          |
| Temperatura dell'oggetto: | 190 °C, 10 min.                        |

### Aspetto

|              |               |                         |
|--------------|---------------|-------------------------|
| Brillantezza | 80-100 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 |
|--------------------|-----------------------------|----------------------------|

## Prove chimiche

---

|                   |                                                   |
|-------------------|---------------------------------------------------|
| Solventi organici | Eccezionale resistenza ai solventi organici       |
| Acidi e alcali    | Ottima resistenza a molti acidi e alcali diluiti. |

---



## Altre informazioni

### Imballaggio

Cartone da 15 kg con sacchetto PE antistatico inserito

### Sovraverniciabilità

La carteggiatura e i test preliminari sono essenziali per la sovraverniciatura dei rivestimenti in polvere anti-graffiti.

### 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.

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