



Scheda tecnica - traduzione automatica

IGP-HWFclassic 592SC-A8 Living Surfaces

Rivestimento in polvere lucido seta con struttura a grana variabile e piccole macchie unite a base di poliestere saturo, altamente resistente agli agenti atmosferici, per condizioni di cottura da 20 a 170° C.



Proprietà

- Lucido seta
- Struttura grossolana
- Effetto di macchiatura
- Qualità del vernici per facciate altamente resistente agli agenti atmosferici, 3 anni Florida > 50% di lucentezza residua



Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 1 000 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:	A causa del volume limitato di pigmenti altamente resistenti agli agenti atmosferici, il portafoglio prodotti presenta solo una piccola quantità di tonalità diverse in conformità alla speciale gamma di colori IGP.



Applicazione

Pretrattamento

Per questo prodotto si raccomanda vivamente un pretrattamento specifico del substrato e l'applicazione di un primer appropriato. L'applicazione di un singolo strato è a carico dell'utente.

Alluminio

- Cromatazione secondo la norma DIN EN 12487
- Pretrattamento senza cromo in conformità alle specifiche di qualità e di prova GSB e Qualicoat
- Preanodizzazione

Acciaio

- Fosfatazione allo zinco

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 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

100 µm - 200 µm

Sottofondo in alluminio:

In caso di applicazione di IGP-HWFclassic 592S...A81 sull'Alluminio, si consiglia di utilizzare come primer una struttura fine di colore simile, altamente resistente agli agenti atmosferici, come IGP-HWFclassic 591TA...R10 o anche 591TC...

A11 in uno spessore minimo di verniciatura di 60 µm.

In questo caso, lo spessore minimo di verniciatura del Top-Coat 592S...A81 deve essere inferiore a 130 µm dopo il test.

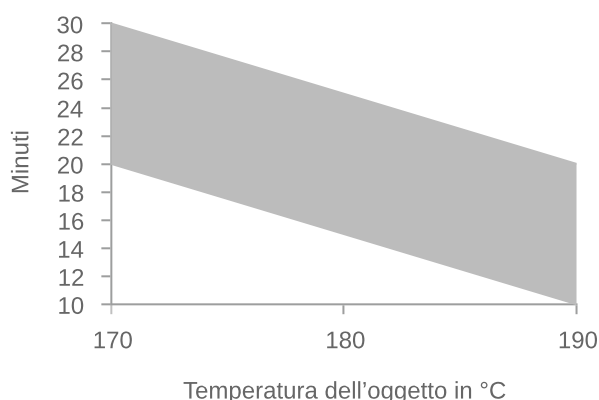
È inoltre necessario rispettare le linee guida per la lavorazione (VR 213).

Substrato in acciaio:

In applicazione di IGP-HWFclassic 592S...A81 su acciaio nudo o galvanizzato, è obbligatorio l'uso del primer anticorrosivo IGP-KORROPRIMER 60 in uno spessore minimo di verniciatura di 80 µm.

Per l'applicazione di IGP-KORROPRIMER 60 è necessario rispettare la scheda tecnica IGP-KORROPRIMER 60 e le linee guida per la lavorazione (VR 213).

Condizioni di polimerizzazione



T _{oggetto}	t _{min}	t _{max}
170 °C	20 minuti	30 minuti
180 °C	15 minuti	25 minuti
190 °C	10 minuti	20 minuti

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

Application

Per ottenere queste strutture superficiali uniche, è necessario rispettare requisiti specifici relativi al trasporto della polvere e ai parametri di applicazione.

A tal proposito, si prega di prestare attenzione alla categoria di lavorazione riportata sull'etichetta del contenitore e alle raccomandazioni contenute nella linea guida per la lavorazione VR213 e nelle informazioni tecniche TI112.

Recupero

I prodotti del gruppo A possono essere applicati in misura limitata in modalità di recupero.

In base ai processi di produzione dei prodotti del gruppo D, che conferiscono a questi prodotti l'aspetto e la consistenza unici, i materiali per la verniciatura a polvere possono essere applicati solo in modalità a perdita. A tal proposito, si prega di fare riferimento al gruppo di lavorazione riportato sull'etichetta del contenitore e alla linea guida per la lavorazione VR213.



Caratteristiche del film

Testato su

Substrati:	Alluminio (AlMg1), 0,8 mm esente cromo
Spessore:	80 µm - 100 µm
Temperatura dell'oggetto:	180 °C, 15 min.

Aspetto

Brillantezza	1-11 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	-------------	-------------------------

Prove meccaniche

Taglio incrociato	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Curvatura erichsen / Test del nastro adesivo	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Test di piegatura su mandrino / test del nastro adesivo	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Penetrazione per impatto / test su nastro adesivo	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Durezza Buchholz	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Test di resistenza agli agenti atmosferici

3 anni Florida, 5° sud	> 50 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000h	> 90 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Verifiche della resistenza alla corrosione

Test di nebbia salina all'acido acetico, 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

Prove chimiche

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



Altre informazioni

Imballaggio

Cartone da 20 kg con sacchetto PE antistatico inserito

Scatola di cartone da 400 kg con 20 sacchi di PE antistatico da 20 kg ciascuno

Scatola di cartone da 500 kg con 25 sacchi di PE antistatico da 20 kg ciascuno

Sovraverniciabilità

Vedi VR213 LivingSurfaces

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

vedi TI115

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)