



Scheda tecnica - traduzione automatica

IGP-HWFindustry 792SA-A0

Rivestimenti in polvere a bassa temperatura altamente resistenti alle intemperie con Condizioni di cottura a partire da 160°C per parti e costruzioni in acciaio pesante. e costruzioni.



Proprietà

- Lucido seta
- Struttura grossolana
- Uni, senza effetto
- Qualità industriale altamente resistente agli agenti atmosferici



Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 100 µm
Corpi solidi:	> 99 %
Densità:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Stoccaggio:	min. 24 mesi a ≤ 25 °C nel contenitore originale non aperto
Tonalità di colore:	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:

Acciaio

- Sabbiatura (min. SA 2 ½)
- Fosfatazione del ferro
- 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 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.

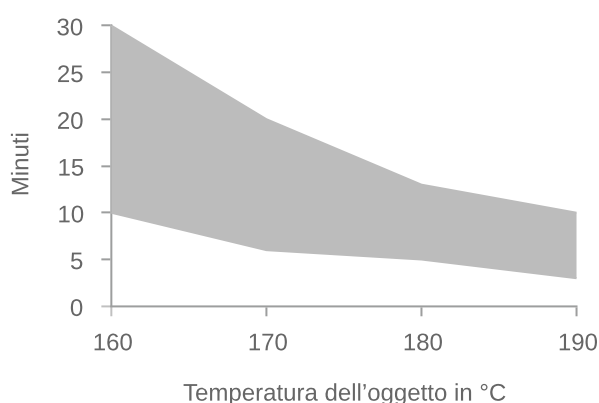
Spessore del film consigliato

100 µm - 120 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}
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.

Application

Per ottenere una buona verniciatura e una buona qualità superficiale, attenersi alle raccomandazioni contenute nella linea guida per la lavorazione VR202.

Recupero

Per evitare contaminazioni, è necessario prestare particolare attenzione alla pulizia accurata dell'intero impianto di verniciatura, sia prima di caricare una polvere a grana grossa, sia quando si torna a utilizzare altre qualità di polvere.

In linea di massima, le vernici in polvere a grana grossa a tinta unita sono adatte al recupero. Le vernici in polvere a struttura grossolana con effetti speciali possono essere applicate, previa verifica, anche con una certa percentuale di polvere recuperata.

A tal proposito, si prega di prestare attenzione alla categoria di effetto riportata sull'etichetta del contenitore e alle linee guida per la lavorazione VR202.

Compatibility

La contaminazione con altri rivestimenti in polvere può portare a una riduzione del livello di lucentezza, alla formazione di crateri, alla perdita di proprietà meccaniche, ecc. Le attrezzature e i sistemi di rivestimento devono essere accuratamente puliti prima e dopo l'uso della polvere.



Caratteristiche del film

Testato su

Substrati:	Acciaio, 0,5 mm
Spessore:	100 µm - 120 µm
Temperatura dell'oggetto:	160 °C, 10 min.

Prove meccaniche

Taglio incrociato	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Curvatura erichsen / Test del nastro adesivo	≥ 2 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Test di resistenza agli agenti atmosferici

QUV-SE-B-313, 600h	> 50 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 1500h	> 70 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Verifiche della resistenza alla corrosione

Test con acqua di condensa, 480h	Nessuna delaminazione di responsabilità Nessuna vescica Nessuna corrosione dei bordi	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test di nebbia salina neutra, 480h	Fosfatazione del ferro (Gardobond 4976 / 6800 OC): < 5 mm di infiltrazione Bassa corrosione dei bordi nessuna vescicatura Fosfatazione con zinco (Gardobond 26S / 6800 OC): < 1mm infiltrazione Corrosione dei bordi molto bassa nessuna vescicatura	DIN EN ISO 9227 2017-07

Prove chimiche

Materiali operativi	Buona resistenza agli agenti chimici, in particolare ai detergenti, ai fluidi operativi e ai carburanti.
Acidi e alcali	Buona resistenza a molti acidi e alcali diluiti.



Altre informazioni

Imballaggio

Cartone da 20 kg con sacchetto PE antistatico inserito

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

Big bag da 500 kg

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