IGP POWDER COATINGS

59

Scheda tecnica - traduzione automatica

IGP-HWF*smart* 5903U-L1

Vernice in polvere a bassa temperatura, liscia e con finitura liscia, a base di poliestere, resistente alle intemperie, con reticolazione ad alta efficienza energetica e maggiore resistenza ai graffi; prodotta con la tecnologia IGP-Effectives®.

Proprietà

- Opaco
- Liscio
- IGP-Effectives®
- Qualità del vernici per facciate altamente resistente agli agenti atmosferici, 3 anni Florida > 50% di lucentezza residua
- Bassa temperatura di cura
- resistenza migliorata ai graffi
- Effetto Clean

Omologazioni

- GSB 109 b - Florida 3
- Parte del sistema QSC
- Qualicoat n. P-2203, classe 2
- AAMA 2604-13, documentazione di collaudo indipendente
- EPD IGP-HWFsmart 59

Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 100 µm
Corpi solidi:	> 99 %
Densità:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Stoccaggio:	min. 36 mesi a ≤ 25 °C in confezioni originali non aperte
Tonalità di colore:	RAL metallico e colori con effetti personalizzati 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 esente cromo conforme alle norme di qualità e di collaudo GSB e Qualicoat

acciaio
- Fosfatazione allo zinco

Acciaio zincato
- Fosfatazione allo zinco
- Passivazione al cromo (III)
- Cromatazione secondo la norma DIN EN 12487

Per migliorare la protezione dalla corrosione in caso di applicazioni su acciaio/acciaio zincato, si consiglia l'uso del primer IGP-KORROPRIMER 10 o IGP-KORROPRIMER 60.

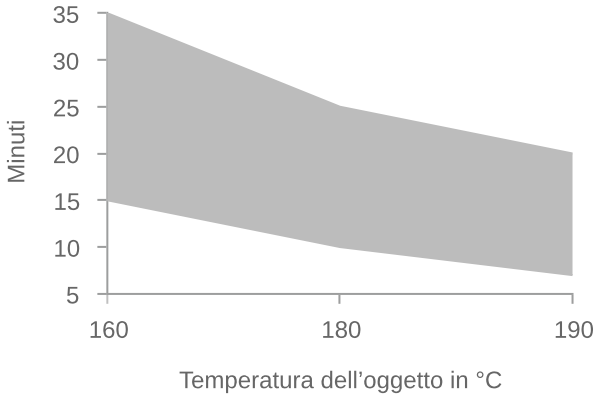
L'idoneità del metodo di pretrattamento utilizzato deve essere generalmente testata in anticipo dal verniciatore con metodi di prova adeguati. Il requisito minimo per i substrati in alluminio / componenti in acciaio galvanizzato è l'esecuzione di un test di ebollizione / prova in pentola a pressione 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 rispettare le seguenti norme: Direttiva ATEX 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Spessore del film consigliato
60 µm - 80 µm

Per ottenere un risultato di verniciatura omogeneo con vernici strutturate, oppure in caso di differenze nel potere coprente specifiche per colore o articolo, potrebbero essere necessari spessori maggiori. È necessario attenersi alle relative linee guida per la lavorazione.
Per un calcolo preliminare della quantità di vernice in polvere necessaria, occorre determinare lo spessore dello strato richiesto in base al singolo articolo.

Condizioni di polimerizzazione



$T_{oggetto}$	t_{min}	t_{max}
160 °C	15 minuti	35 minuti
180 °C	**10 minuti**	**25 minuti**
190 °C	7 minuti	20 minuti

Si consiglia in ogni caso di effettuare prove pratiche con il rispettivo oggetto e il forno di polimerizzazione, al fine di individuare le condizioni di polimerizzazione ottimali.

Application
Per ottenere una buona verniciatura e una buona qualità superficiale, si prega di prestare attenzione alla categoria di effetto riportata sull'etichetta del contenitore e alle raccomandazioni contenute nella linea guida per la lavorazione VR201.2.

Recupero
Grazie all'elevato tasso di legatura tra le grane della polvere e gli additivi d'effetto, la polvere può essere caricata e depositata in modo notevolmente più uniforme rispetto ad altri processi di finitura. Ciò consente di lavorare la polvere con una percentuale di recupero nettamente superiore. Si prega di consultare anche le linee guida per la lavorazione IGP per i rivestimenti in polvere IGP-Effectives®: VR201.2



Caratteristiche del film

Testato su

Substrati:	Alluminio (AlMg1), 0,8 mm esente cromo
Spessore:	60 µm - 80 µm
Temperatura dell'oggetto:	180 °C, 10 min.

Aspetto

Brillantezza	20-30 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02

Prove meccaniche

quadrettatura	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Test di piegatura su mandrino / Prova del nastro adesivo	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Penetrazione per impatto / Prova del nastro adesivo	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Imbutitura erichsen / Prova del nastro adesivo	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
durezza buchholz	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)
Robustezza secondo il test Martindale, brillantezza residua	≥ 50 %	IGP AA341.62

Test di resistenza agli agenti atmosferici

3 anni in Florida, 5° sud	> 50 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000 ore	> 90 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV-SE-B-313, 600 ore	> 50 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Verifiche della resistenza alla corrosione

Test con acqua di condensa, 1000 h	Nessuna infiltrazione, nessuna bolla	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test di nebbia salina all'acido acetico, 1000 h	Nessuna infiltrazione, nessuna bolla	DIN EN ISO 9227 2017-07

Prove chimiche

resistenza al calcestruzzo	Si rimuove facilmente senza lasciare residui dopo 24 ore.	ASTM D 3260 2001

Altre informazioni

Imballaggio
Cartone da 20 kg con sacchetto antistatico in PE inserito all'interno

Sovraverniciabilità
Per la sovraverniciatura di superfici già verniciate sono assolutamente necessarie prove preliminari.

Stampaggio e incollaggio
Per la stampa e l'incollaggio su superfici verniciate è assolutamente necessario effettuare prove preliminari.

Protezione delle superfici verniciate
Una volta raffreddati, i pezzi verniciati devono essere imballati con materiali adeguati privi di plastificanti. Devono essere conservati al riparo dagli agenti atmosferici per evitare la formazione di condensa e, di conseguenza, di macchie d'acqua sul rivestimento.

Pulizia
I componenti verniciati devono essere puliti secondo le direttive RAL-GZ 632 o SZFF 61.01. In caso di effetti mica perlata, occorre attenersi alle informazioni tecniche IGP-TI 106.

Rimozione e smaltimento della pittura
Al termine del loro utilizzo, i prodotti verniciati devono essere conferiti al regolare processo di riciclaggio. Le modalità di smaltimento dei fanghi o della polvere residua devono essere conformi alle disposizioni delle autorità locali, tenendo conto del codice di classificazione dei rifiuti «080201, rifiuti di polveri di rivestimento» secondo il catalogo europeo dei rifiuti (EAK).

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**