IGP POWDER COATINGS

59

Scheda tecnica - traduzione automatica

# IGP-HWF*smart* 5907E-L3

Vernice in polvere a bassa temperatura, liscia e lucida, a base di poliestere, caratterizzata da elevata resistenza alle intemperie, reticolazione ad alta efficienza energetica e maggiore resistenza ai graffi; prodotta con tecnologia IGP Premium.

## Proprietà

- lucido seta
- Liscio
- mica perlata, Premium
- 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 173 m - Florida 3
- Parte del sistema QSC
- Qualicoat n. P-2159, Classe 2
- AAMA 2604-13, documentazione di collaudo indipendente
- EPD IGP-HWFsmart 59

## Proprietà delle polveri

| | |
|---|---|
| Granulometria: | < 100 µm |
| Corpi solidi: | > 99 % |
| Densità: | 1.3 kg/l-1.6 kg/l |
| Stoccaggio: | min. 36 mesi a ≤ 25 °C<br>in confezioni originali non aperte |
| Tonalità di colore: | A causa della scelta limitata di pigmenti altamente resistenti agli agenti atmosferici, la gamma di prodotti comprende un numero limitato di tonalità diverse, conformi alla cartella colori IGP. |

## 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.

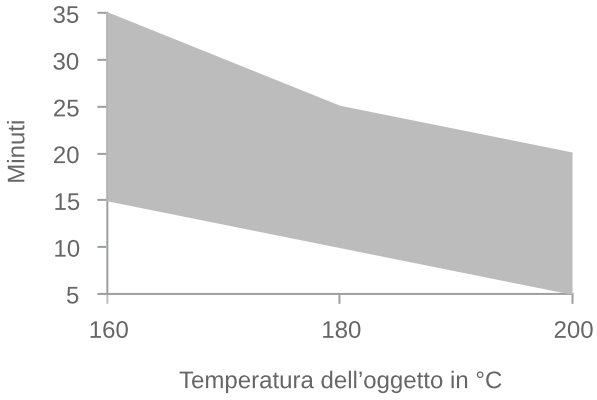
L'idoneità del metodo di pretrattamento utilizzato deve essere generalmente testata in anticipo dal verniciatore con metodi di prova adeguati. Il requisito minimo per i substrati in alluminio / componenti in acciaio galvanizzato è l'esecuzione di un test di ebollizione / prova in pentola a pressione 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** |
| 200 °C | 5 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 verniciatura ottimale e una qualità superficiale ottimale, si prega di prestare attenzione alla categoria di effetto riportata sull'etichetta del contenitore e alle raccomandazioni contenute nella linea guida per la lavorazione VR201.1.

**Recupero**
Per evitare variazioni di tonalità dovute alla perdita di effetto durante la verniciatura, i prodotti a base di mica perlata dovrebbero essere applicati senza recupero. In caso di verniciatura automatica con una dimensione del lotto adeguata, a seconda della categorizzazione della tonalità è possibile dosare una certa quantità di polvere recuperata. A tal proposito, si prega di fare riferimento alla categoria di effetto riportata sull'etichetta del contenitore e alla linea guida per la lavorazione VR201.1.



## 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 | 65-85 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**