IGP POWDER COATINGS

59

Scheda tecnica - traduzione automatica

IGP-HWF*smart* 591TA-L8 Living Surfaces

Rivestimento in polvere di poliestere altamente resistente agli agenti atmosferici, realizzato con tecnologia a bassa temperatura e struttura ruvida, per superfici vivaci dall'effetto intonaco.

Proprietà

- Opaco profondo
- Struttura granulare
- Uni, senza alcun effetto
- Qualità del vernici per facciate altamente resistente agli agenti atmosferici, 3 anni Florida > 50% di lucentezza residua
- Bassa temperatura di cura
- Robusto ed elastico

Omologazioni

- Qualicoat n. P-2133, classe 2
- AAMA 2604-13, documentazione di collaudo indipendente
- EPD IGP-HWFsmart 59

Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 1 000 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:	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

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 esente cromo conforme alle norme di qualità e di collaudo 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.

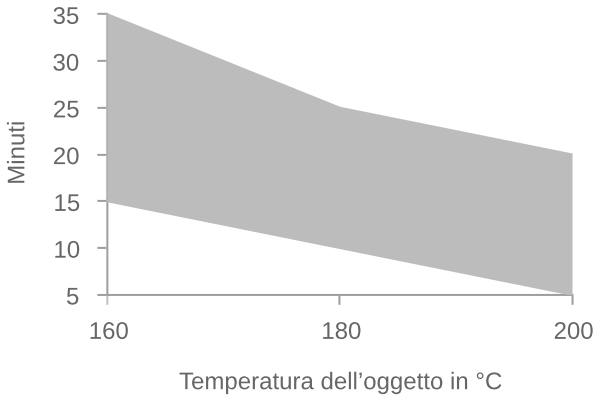
Impianti di verniciatura
Tutti i sistemi elettrostatici convenzionali con carica a corona.
Per la costruzione e il funzionamento degli impianti di rivestimento in polvere è necessario rispettare le seguenti norme: Direttiva ATEX 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Spessore del film consigliato
100 µm - 300 µm

Sottofondo in alluminio:
Per l'applicazione di IGP-HWFsmart 591T...L81 sull'Alluminio, si raccomanda l'uso di una struttura fine di colore simile, altamente resistente agli agenti atmosferici, come primer, IGP-HWFsmart 591TA...L10 o anche 591TC... L11 in uno spessore minimo di verniciatura di 60 µm. In questo caso, lo spessore minimo di verniciatura del Top-Coat 591TC...L81 deve essere inferiore a 130 µm dopo il test. È inoltre necessario rispettare la linea guida per la lavorazione VR 213.

Substrato in acciaio:
Per l'applicazione di IGP-HWFsmart 591T...L81 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 attenersi alla scheda tecnica IGP-KORROPRIMER 60 e alle linee guida per la lavorazione VR 213.

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 strutture superficiali uniche, sono necessari requisiti specifici per il trasporto della polvere e i parametri di applicazione. A tal proposito, si prega di osservare la categoria di lavorazione riportata sull'etichetta del contenitore e le raccomandazioni contenute nella linea guida per la lavorazione VR213 e nelle informazioni tecniche TI112.

Recupero
I prodotti del gruppo A possono essere applicati in piccola percentuale 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
Impostazione testata:	2 strati su Korroprimer 60
Spessore:	60 µm - 80 µm
Temperatura dell'oggetto:	180 °C, 10 min.

Aspetto

Brillantezza	0-6 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)

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

Verifiche della resistenza alla corrosione

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

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

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
vedi TI115

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**