



Scheda tecnica - traduzione automatica

IGP-HWFthermofer 531MB-A0

Rivestimento in polvere opaco, altamente resistente agli agenti atmosferici, con struttura fine per effetti decorativi espressivi con il processo di stampa termica, certificato Qualideco.



Proprietà

- Opaco
- Struttura fine
- Trasparente
- Qualità del vernici per facciate standard,
1 anno Florida > 50% brillantezza residua



Omologazioni

- Qualicoat Nr. DP-0959, class 2
- Qualideco PS-008



Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 100 µm
Corpi solidi:	> 99 %
Densità:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Stoccaggio:	min. 12 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:

Alluminio

- Cromatazione secondo la norma DIN EN 12487
- Preanodizzazione
- Pretrattamento senza cromo in conformità alle specifiche di qualità e di prova 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 disponibili in commercio, sia a corona che a tribo.

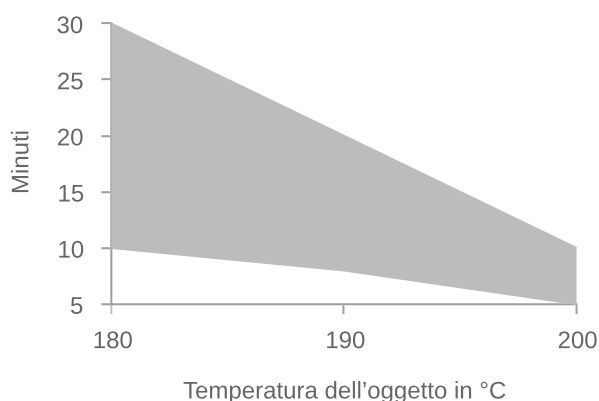
Per la costruzione e il funzionamento degli impianti di rivestimento in polvere è necessario osservare le seguenti norme: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Spessore del film consigliato

60 µm - 80 µm

Durante la verniciatura è necessario assicurarsi che lo spessore dello strato sia il più possibile uniforme sia sui singoli pezzi che tra di essi. Anche minime variazioni a partire da circa ± 5 µm possono determinare, nel caso di tonalità più scure simili a quelle di una velatura, differenze di colore notevolmente più chiare o più scure.

Condizioni di polimerizzazione



T _{oggetto}	t _{min}	t _{max}
180 °C	10 minuti	30 minuti
190 °C	8 minuti	20 minuti
200 °C	5 minuti	10 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 la mano di fondo con IGP-HWFthermofer 531M, attenersi alle raccomandazioni contenute nella linea guida per la lavorazione VR219.

Dopo la polimerizzazione e il raffreddamento del substrato verniciato, si procede alla «stampa a trasferimento», ovvero al trasferimento di un motivo prestabilito su carta o pellicola, ad esempio venature del legno, mediante l'applicazione di calore sul o nel substrato. Le carte da stampa corrispondenti sono incluse nella fornitura del fornitore della macchina.

Tipi di decorazione:

1. MIROGLIO - DECOTRANS®Alluminio
 2. SUBLIK - HEAT TRANSFER FILM SUBLIK
 3. DEOCRAL SYSTEM - HEAT TRANSFER FILM DECORAL SYSTEM
- secondo la licenza Qualideco PS-008

Recupero

Per evitare contaminazioni, è necessario prestare particolare attenzione alla pulizia accurata dell'intero impianto di verniciatura. In linea di massima, le vernici in polvere trasparenti sono adatte al recupero.



Caratteristiche del film

Testato su

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

Aspetto

Brillantezza	4-18 R°/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	-------------	-------------------------

Prove meccaniche

Taglio incrociato	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
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
Curvatura erichsen / Test 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 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 15 kg con sacchetto PE antistatico inserito

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)