



Scheda tecnica - traduzione automatica

IGP-RAPID®complete 871TE-A1

Rivestimento in polvere resistente alle intemperie con struttura fine a base di resina di poliestere, resistente alle intemperie e altamente reattivo.



Proprietà

- Opaco profondo
- Struttura fine
- Mica perlata
- Qualità esterna industriale



Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 100 µm
Corpi solidi:	> 99 %
Densità:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Stoccaggio:	min. 6 mesi a ≤ 15 °C min. 12 mesi a ≤ 5 °C min. 24 mesi a ≤ -20 °C nel contenitore originale non aperto
Tonalità di colore:	RAL metallizzato e colori metallici individuali su richiesta



Applicazione

Pretrattamento

Il metallo pre-rivestito deve essere sgrassato e carteggiato per garantire l'adesione tra strati.

L'idoneità del substrato e il metodo di pretrattamento utilizzato devono essere generalmente verificati in anticipo dal verniciatore con metodi di prova adeguati.

Il requisito minimo è l'esecuzione di un test di ebollizione / prova in pentola a pressione seguito da un taglio incrociato e dalla rimozione del nastro adesivo. Facciamo riferimento alle linee guida di GSB International, Qualicoat e Qualisteelecoat. 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 osservare le seguenti norme: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

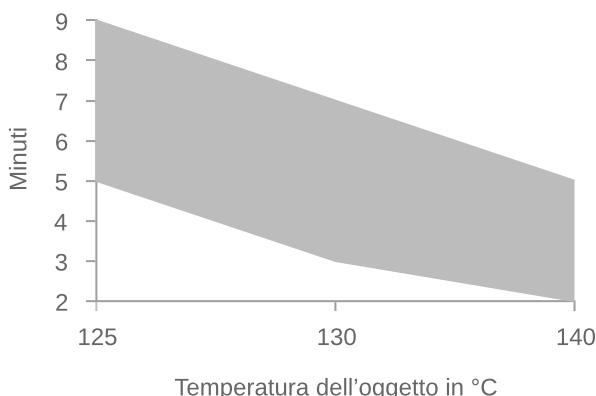
Spessore del film consigliato

80 µm - 100 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
125 °C	5 minuti	9 minuti
130 °C	3 minuti	7 minuti
140 °C	2 minuti	5 minuti

A causa della limitata conduttività termica, si raccomanda l'uso di forni a infrarossi (elettrici/gas catalitici) o combinati aria circolante/infrarossi. In ogni caso, si raccomandano prove pratiche, adattate al rispettivo oggetto e al forno di polimerizzazione, per determinare le condizioni di polimerizzazione ottimali. Le condizioni di polimerizzazione devono essere attentamente monitorate. I rivestimenti in polvere polimerizzati al di fuori della finestra di polimerizzazione possono presentare deficit nella flessibilità del film. Il nostro dipartimento di servizio clienti tecnico sarà lieto di consigliarvi.

Recupero

Piccole quantità di polvere recuperata possono essere aggiunte alla polvere fresca, se possibile in modo automatico. Importante: ridurre al minimo l'overspray. Osservare le istruzioni di lavorazione VR201.1.



Caratteristiche del film

Testato su

Substrati: Acciaio zincato rivestito in bobina
 Spessore: 80 µm - 100 µm
 Temperatura dell'oggetto: 130 °C, 3 min.

Aspetto

Brillantezza	4-14 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	-------------	-------------------------

Prove meccaniche

Taglio incrociato	≤ 1	DIN EN ISO 2409 2020-12
-------------------	-----	-------------------------

Test di resistenza agli agenti atmosferici

1 anno Florida, 5° sud	> 50 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 2810 2021-01
QUV/SE-B-313, 300h	> 50 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 1000h	> 50 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Verifiche della resistenza alla corrosione

Test con acqua di condensa, 1000h	Gt ≤ 1	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test di nebbia salina neutra, 1000h	Gt ≤ 1	DIN EN ISO 9227 2017-07

Prove chimiche

Acetone test	2N al livello 2	IGP AA341.58
--------------	-----------------	--------------



Altre informazioni

Imballaggio

Cartone da 20 kg con sacchetto PE antistatico inserito

Sovraverniciabilità

Per la sovraverniciatura è necessaria una leggera levigatura intermedia.

Protezione delle superfici vernicate

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 vernicate deve essere effettuata secondo le linee guida RAL-GZ 632 o SZFF 61.01. Per gli effetti mica perlati è necessario osservare le informazioni tecniche IGP-TI 106.

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**