

TI113 – Vernici in polvere contro vernici liquide nelle applicazioni architettoniche

Criteri	Polvere	Rivestimenti liquidi
Superfici / proprietà del rivestimento / proprietà del film	<ul style="list-style-type: none"> Elevata resistenza ai prodotti chimici e meccanici nelle applicazioni industriali Elevata elasticità e resistenza agli urti Sistemi di rivestimento in polvere per facciate esterne con omologazioni Qualicoat e/o GSB 	<ul style="list-style-type: none"> Elevata resistenza ai prodotti chimici e meccanici in applicazioni industriali La resistenza agli urti e l'elasticità dipendono dal prodotto Sistemi resistenti alle intemperie nella gamma di lucentezza (a base di PVDF)
Il substrato	<ul style="list-style-type: none"> Le piccole irregolarità del substrato vengono coperte molto bene dall'elevato Spessore del verniciare Ottimo legame con il substrato pretrattato 	<ul style="list-style-type: none"> Le irregolarità e i graffi devono essere livellati o trattati con il primer prima della verniciatura Buona bagnatura e resistenza all'adesione del substrato
Economia / efficienza dell'applicazione	<ul style="list-style-type: none"> 60%-80% di efficienza di prima applicazione L'overspray viene recuperato e reimpresso nel ciclo della polvere 	<ul style="list-style-type: none"> 30%-40% di efficienza della prima mano L'overspray non può essere recuperato con i sistemi a base di solventi
Ecologia	<ul style="list-style-type: none"> Senza solventi Senza dichiarazioni 100% Corpi solidi Minimo rischio di incendio Certificazione EPD (Dichiarazione Ambientale di Prodotto) 	<ul style="list-style-type: none"> Contiene solventi Rilascio di VOC 35% di Corpi solidi Aumenta il rischio di incendio
Magazzinaggio / trasporto	<ul style="list-style-type: none"> Nessuna norma di sicurezza speciale 	<ul style="list-style-type: none"> Norme speciali per il trasporto e lo stoccaggio
Spessore dello strato / spessore del film	<ul style="list-style-type: none"> Fino a 120 µm di spessore possibile in un'unica applicazione Applicazioni monostrato con marchio di qualità Qualicoat / GSB in applicazioni per facciate 	<ul style="list-style-type: none"> Spessori di 25 - 30 µm in una sola operazione Sistemi a 2 strati, a seconda delle esigenze
Processo di polimerizzazione / reticolazione	<ul style="list-style-type: none"> Viene fuso e polimerizzato termicamente (15 min. da 160° C a 200° C). 	<ul style="list-style-type: none"> Polimerizzazione chimica (2 componenti) con durezza
Qualità / resistenza (corrosione DIN EN ISO 9227)	<ul style="list-style-type: none"> Risultati molto buoni 	<ul style="list-style-type: none"> Risultati da buoni a molto buoni

Tempi di lavorazione	<ul style="list-style-type: none"> • Tempi di lavorazione rapidi • Dopo la polimerizzazione e il raffreddamento, il rivestimento in polvere può essere immediatamente caricato completamente • Possibilità di ulteriore lavorazione immediata 	<ul style="list-style-type: none"> • Tempi di lavorazione più lunghi • Con l'essiccazione all'aria, l'ulteriore lavorazione è possibile dopo circa 24 ore; con l'essiccazione forzata i tempi sono notevolmente più brevi.
Applicazione	<ul style="list-style-type: none"> • Applicazione industriale (applicazione in fabbrica) necessaria 	<ul style="list-style-type: none"> • Indipendente dall'ubicazione, è possibile l'Applikation diretta in loco
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> • Con i sistemi elettrostatici (a corona) e triboelettrici (Tribo), può essere automatizzato • L'attrezzatura richiede un notevole investimento 	<ul style="list-style-type: none"> • Con apparecchiature di applicazione (spruzzatura airless, spruzzatura ad aria compressa), può essere automatizzato
Quantità ordinate	<ul style="list-style-type: none"> • Articoli a magazzino disponibili a partire da 2,5 kg • A volte sono richieste quantità minime di produzione 	<ul style="list-style-type: none"> • Disponibile da 1 a 2 kg • Rampa di miscelazione / sistemi di miscelazione disponibili in loco per le Tinte unite