

TI113 – Powder coatings versus liquid coatings in architectural applications

| Criteri | Polvere | Rivestimenti liquidi |
|---|--|--|
| Superfici / proprietà del rivestimento / proprietà del film | 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 | 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 | Le piccole irregolarità del substrato vengono coperte molto bene dall'elevato Spessore del verniciare Ottimo legame con il substrato pretrattato | 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 | 60%-80% di efficienza di prima applicazione L'overspray viene recuperato e reimmesso nel ciclo della polvere | 30%-40% di efficienza della prima mano L'overspray non può essere recuperato con i sistemi a base di solventi |
| Ecologia | Senza solventi Senza dichiarazioni 100% Corpi solidi Minimo rischio di incendio Certificazione EPD (Dichiarazione Ambientale di Prodotto) | Contiene solventi Rilascio di VOC 35% di Corpi solidi Aumenta il rischio di incendio |
| Magazzinaggio / trasporto | Nessuna norma di sicurezza speciale | Norme speciali per il trasporto e lo stoccaggio |
| Spessore dello strato / spessore del film | Fino a 120 µm di spessore possibile in un'unica applicazione Applicazioni monostrato con marchio di qualità Qualicoat / GSB in applicazioni per facciate | Spessori di 25 - 30 µm in una sola operazione Sistemi a 2 strati, a seconda delle esigenze |
| Processo di polimerizzazione / reticolazione | Viene fuso e polimerizzato termicamente (15 min. da 160° C a 200° C). | Polimerizzazione chimica (2 componenti) con durezza |
| Qualità / resistenza (corrosione DIN EN ISO 9227) | Risultati molto buoni | Risultati da buoni a molto buoni |

| | | |
|----------------------|---|---|
| | | |
| Tempi di lavorazione | <p>Tempi di lavorazione rapidi Dopo la polimerizzazione e il raffreddamento, il rivestimento in polvere può essere immediatamente caricato completamente Possibilità di ulteriore lavorazione immediata</p> | <p>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.</p> |
| Applicazione | <p>Applicazione industriale (applicazione in fabbrica) necessaria</p> | <p>Indipendente dall'ubicazione, è possibile l'Applikation diretta in loco</p> |
| Applikation | <p>Con i sistemi elettrostatici (a corona) e triboelettrici (Tribo), può essere automatizzato L'attrezzatura richiede un notevole investimento</p> | <p>Con apparecchiature di applicazione (spruzzatura airless, spruzzatura ad aria compressa), può essere automatizzato</p> |
| Quantità ordinate | <p>Articoli a magazzino disponibili a partire da 2,5 kg A volte sono richieste quantità minime di produzione</p> | <p>Disponibile da 1 a 2 kg Rampa di miscelazione / sistemi di miscelazione disponibili in loco per le Tinte unite</p> |

