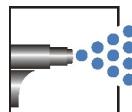


Proprietà	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fondo per vernice in polvere per cerchi in lega leggera ■ Applicazione per es. nel settore automobilistico ■ altamente lucido, glatt ■ Buona resistenza meccanica e rigidità superficiale ■ Impostazione degassata ■ Resa molto buona
Vernice di sistema	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice liquida di sistema <p>Sono disponibili vernici per diverse applicazioni, con una resa finale perfettamente ottimizzata in termini di tonalità, grado di lucentezza e superficie.</p>
Dati tecnici / fisici	<ul style="list-style-type: none"> ■ Base del legante Resina epossidica/poliestere ■ Colore RAL7021 Grigio nerastro ■ Brillantezza altamente lucido DIN EN ISO 2813 80-100 Angolo 60° 10 Min./200°C sobre chapa de aluminio Q-Panel A36 ■ Spessore dello strato di prova 90 +/- 5 µm ■ Densità 1,2-1,4 g/cm³ determinazione teorica ■ Quantità di applicazione ca. 0,12 kg/m², spessore dello strato 90 µm Spessore dello strato di prova medio
Prove meccaniche Su lamiera in acciaio ST 1405	<ul style="list-style-type: none"> ■ Prova di quadrettatura Gt 0 DIN EN ISO 2409 ■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520 >3 mm ■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1 >60 kg cm (front)
Prove di resistenza	<ul style="list-style-type: none"> ■ su lamiera di alluminio Q-Panel AQT ■ Condensa continua 240 Ore DIN EN ISO 6270-2 (CH) Infiltrazione Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Prova in nebbia salina (CASS) 240 Ore DIN EN ISO 9227 Infiltrazione Wb < 1mm ■ Resistenza chimica Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.
Lavorazione e applicazione Dipende da impianto e oggetto	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lavorazione / Carica Corona ■ Pre-trattamento



	<p>La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. In caso di sollecitazioni elevate si consiglia un'adeguata fosfatazione o cromatura.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice di ritocco: su richiesta ■ Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza <p>Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.</p>
Indurimento	<ul style="list-style-type: none"> ■ Intervallo di cottura verificato nel colore RAL RA721 Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali <p>Le condizioni di cottura rappresentate sono basate su risultati di prove in laboratorio e pertanto rappresentano solo un orientamento per la regolazione degli impianti di rivestimento dell'azienda di trasformazione. La responsabilità per assicurare il completo indurimento del rivestimento è dell'azienda di trasformazione. L'indurimento completo del rivestimento deve essere verificato sulla base di pezzi originali rappresentativi con prove analitiche e di resistenza integrative. Siamo a vostra disposizione per una consulenza.</p>
Durata di stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nei contenitori originali, almeno 36 mesi a 5-25°C. Conservare le vernici in polvere in luogo fresco e asciutto. <p>La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurare la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.</p>
Note speciali	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filtraggio protettivo: 160 µm ■ Compatibilità con altre polveri: Deve essere verificata. ■ Condizioni di esecuzione della prova Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione. Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica. Ulteriore lavorazione Per la sovraverniciatura, la stampa o l'incollaggio, la superficie verniciata deve essere priva di grasso, silicone e polvere. Per l'incollaggio è consigliabile una pulizia preliminare con un detergente privo di sostanze inibenti la verniciatura, ad es. il 50% isopropanolo in acqua.