

Alesta® IP

Poliestere Industriale IE Matt

IE10004900520 RAL 9005 JET BLACK

La vernice poliestere industriale è una gamma di vernici in polvere destinate alla decorazione ed alla protezione dei componenti metallici sia per uso interno che per esterno. Offre una buona resistenza agli agenti atmosferici, ottime proprietà meccaniche ed un'eccellente durezza.



Proprietà

- Opaco liscio
- Tinta unita
- Corona

Area d'uso

- Protezione e decorazione di parti per interno
- Attrezzatura per illuminazione e costruzione
- Quadri elettrici
- Applicazioni industriali per esterno, p.es. Macchinari agricoli, mobili da giardino, recinzioni, attrezzature elettriche
- Apparecchi industriali e domestici
- Applicazioni per interno, p.es. scaffali, mobili per ufficio, divisori, elettrodomestici



Certificazione

UL 1332

MH45216 (Fr)



- Questa polvere è conforme alla Direttiva Europea "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011/65/EU - 2015/863/EU (RoHS)
- Classificazione A2 (non infiammabile) resistenza al fuoco in conformità alla Norma NF EN 13501-1:2018

Le seguenti prestazioni sono state ottenute in laboratorio e nelle condizioni descritte qui sotto. Le proprietà del prodotto quali brillantezza, colore e finitura possono variare in funzione delle condizioni di applicazione.



Condizioni

- | | |
|--------------------------------------------------|-------------------------|
| • Condizioni di polimerizzazione (temp. oggetto) | 9 min @ 190°C |
| • Substrato | 0,8 Lamierini d'acciaio |
| • Spessore del film
EN ISO 2360 | 70 ± 10 µm |

Proprietà fisiche

- | | |
|------------------------|------------------------|
| • Densità
calcolato | 1,56 g/cm ³ |
|------------------------|------------------------|



Prestazioni del prodotto / Proprietà del film

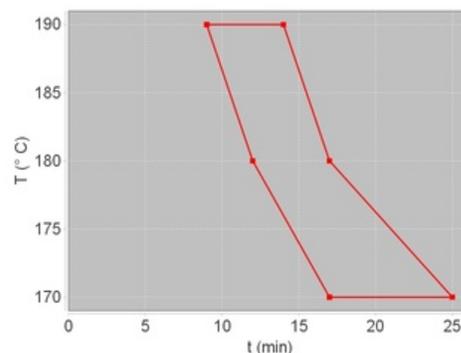
Brillantezza @ 60° EN ISO 2813	20 ± 4
Adesione EN ISO 2409	GTO
Resistenza all'impatto EN ISO 6272	1 kg / 50 cm



Condizioni di polimerizzazione (temp. oggetto)

Può essere polimerizzata utilizzando una varietà di metodi, ad esempio: IR, convezione, forni combinati. Evitare il rapido aumento della temperatura. In forni a fiamma diretta, la combustione prodotta, può causare significanti variazioni di colore (per una consulenza specifica, vi preghiamo di contattarci).

9-14 min @ 190°C
12-17 min @ 180°C
17-25 min @ 170°C



Stabilità di stoccaggio

24 mesi/35°C

La durata di conservazione è relativa al materiale conservato in buste sigillate di plastica, in un luogo fresco e asciutto.



Preparazione del substrato

- Su alluminio, acciaio ed acciaio zincato: sia un pretrattamento chimico che una preparazione meccanica sono compatibili con la gamma Alesta® IP. La preparazione della superficie deve essere adattata al tipo di supporto ed al livello di esigenza di protezione anticorrosiva richiesta.
- Su acciaio ed acciaio zincato a caldo, è possibile utilizzare i nostri fondi anticorrosivi Alesta® ZeroZinc (per favore consultateci per ulteriori informazioni).
- La idoneità del trattamento superficiale deve essere testata dall'applicatore in anticipo con test e metodi di controllo appropriati.



Applicazione

- Non miscelare questo prodotto con altre polveri. La superficie del supporto deve essere correttamente pulita prima dell'uso.
- Spessore del film: lo spessore di film di vernice applicato dipende sia dalla geometria del pezzo che dalle specifiche richieste. E' responsabilità dell'applicatore effettuare le regolazioni necessarie ad ottenere lo spessore di film richiesto.
- La spruzzatura può essere fatta sia in manuale che in automatico con pistole elettrostatiche.
- Alcuni colori dovrebbero essere applicati a spessori più alti per assicurare una piena coprenza e quindi una omogeneità di colore. Al di sotto di questi limiti, sono possibili variazioni di colore dovuti a differenza di spessore.
- Nonostante la grande attenzione prestata durante tutto il ciclo produttivo dei nostri prodotti ad effetto, delle piccole variazioni di colore o d'aspetto tra i nostri lotti sono inevitabili. Di conseguenza raccomandiamo che un solo lotto di vernice in polvere venga utilizzato per verniciare particolari che verranno successivamente assemblati insieme. Queste differenze sono più visibili con polveri ad effetto come metallizzati, perlescenti, micalizzati, testurizzati e altre combinazioni varie tra questi. Queste differenze saranno più facilmente visibili tanto più grande è la superficie verniciata (lamiere, pannelli...).
- Recupero della polvere: possibile fino al 30 % per colori a tinta unita. Per le finiture speciali (ad esempio metallizzati, perlati, puntinati), per favore fate riferimento al nostro sito internet ed alla Guida "Metallics are us - Consigli per l'utilizzo".



Commenti

- Certi prodotti chimici e/o materiali usati per la pulizia domestica possono causare modifiche superficiali dell'aspetto estetico della vernice. Consigliamo di fare preventivamente test sistematici.
- Nei casi in cui la vernice sarà soggetta a processi addizionali (ad esempio stampa, etichettatura, sovraverniciatura, postforming, incollaggio, applicazione di sigillanti o qualsiasi altro post trattamento), un adeguato test deve essere realizzato per confermarne l'idoneità. Dei prototipi saranno realizzati nelle condizioni che dovranno essere rappresentative del processo finale.
- I particolari verniciati dovrebbero essere confezionati dopo che si sono raffreddati utilizzando materiali idonei esenti da plastificanti. I pezzi confezionati dovrebbero essere stoccati al coperto per evitare la formazione di condensa (per esempio sotto un imballaggio realizzato con film plastico) che potrebbe provocare una marchiatura permanente sulla superficie della vernice.
- Per favore contattateci nel caso di richieste specifiche.



Sicurezza

Consultare la scheda di sicurezza prima dell'uso.

Tutte le informazioni qui fornite corrispondono alla nostra conoscenza sull'argomento alla data di pubblicazione. Queste informazioni possono essere soggette a revisione in funzione delle conoscenze e delle esperienze disponibili. I dati forniti ricadono nel normale ambito delle proprietà del prodotto e si riferiscono solo a specifici materiali; questi dati possono non essere validi per quei materiali usati in combinazione con altri materiali o additivi o in processi senza diversa indicazione. I dati forniti non devono essere utilizzati per stabilire limiti di specifica o usati da soli come base di design; non sono creati per sostituire i test che dovrete condurre per stabilire la correttezza di uno specifico materiale per i vostri scopi. Dal momento che Axalta non può prevedere tutte le varianti nell'utilizzo finale, Axalta non rilascia alcuna garanzia e non si assume nessuna responsabilità in relazione all'uso di tali informazioni. Nulla in questa pubblicazione può considerarsi come una licenza ad operare o una raccomandazione a violare diritti di brevetto.

Copyright 2023 , Axalta Coating Systems, LLC e tutte le Società affiliate. Il logo Axalta, Axalta™, Axalta Coating Systems™ e tutti i prodotti marcati con ™ o ® sono marchi o marchi registrati di Axalta Coating Systems, LLC e affiliate. I marchi Axalta non possono essere utilizzati in relazione a qualsiasi prodotto o servizio che non sia un prodotto o un servizio Axalta.