

Alesta® SD

Super durevole Architettura SD Matt

SD201C7357220 SUPRANODIC STERLING

Le vernici Superdurable per Architettura sono vernici in polvere di natura poliestere esenti da TGIC e da piombo formulate appositamente per applicazioni su pannelli ed estrusi di alluminio, e supporti di acciaio ed acciaio zincato. Le vernici Superdurable per Architettura sono conformi ai requisiti dell'industria per le costruzioni grazie alle loro eccezionali durabilità all'esterno.



Proprietà

- Opaco liscio
- Metallizzato bonderizzato
- Corona

Area d'uso

- Profili e lamiera in alluminio
- Verande, porte, telai finestre, facciate
- Arredo urbano
- Acciaio o acciaio galvanizzato per rivestimenti



Certificazione

Qualicoat Class 2: P-1209, P-1388, P-1305, P-1141, P-1875

GSB Florida 3: 171h



- Prodotto approvato da Qualicoat
- Qualicoat è un marchio di qualità per verniciatori autorizzati
- Questa polvere è conforme alla Direttiva Europea "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011/65/EU - 2015/863/EU (RoHS)
- Conforme alla normativa AAMA 2604-13
- Conforme ai requisiti della EN 12206-1 (ex BS 6496) e EN 13438 (ex BS 6497)
- Classificazione A2 (non infiammabile) resistenza al fuoco in conformità alla Norma NF EN 13501-1:2018
- Dichiarazione ambientale di prodotto di tipo III (EPD) disponibile sulla base di un dossier LCA secondo ISO 14025 e EN 15804+A2

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) 12 min @ 190°C
- Substrato 0,8 mm AA5005 Alluminio (AA6060 o AA6063 per nebbia salina acetica)
- Spessore del film 70 ± 10 µm
EN ISO 2360

Proprietà fisiche

- Densità 1,46 g/cm³
calcolato



Prestazioni del prodotto / Proprietà del film

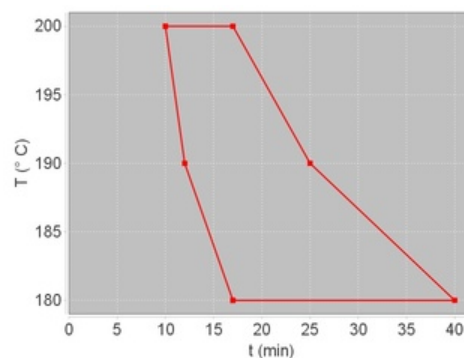
Brillantezza @ 60° EN ISO 2813	25 ± 5
Resistenza all'urto EN ISO 6272 / ASTM D2794	2,5 Nm / 22 inch-pound (nessun distacco, screpolature ammesse)
Adesione EN ISO 2409	GTO
Durezza Buchholz EN ISO 2815	80
Prova Erichsen EN ISO 1520	5 mm (nessun distacco, screpolature ammesse)
Piegatura mandrino cilindrico EN ISO 1519	5 mm (nessun distacco, screpolature ammesse)
Resistente al graffio (Martindale) CEN/TS 16611 (secondo le specifiche Qualicoat)	Brillantezza residua 50-70 %
Kesternich (SO2) 30 cicli EN ISO 3231	Nessun cambiamento
Nebbia salina acetica 1000 h EN ISO 9227	Infiltrazione massima di 16 mm² su di un graffio lungo 10 cm
Resistenza all'acqua bollente	Nessun difetto, nessun distacco dopo 2 ore
Camera d'umidità 1000 h EN ISO 6270-2	Nessuna bolla
Resistenza alla malta EN 12206-1	Nessun cambiamento (in conformità ai requisiti Qualicoat)
Test d'invecchiamento - Florida EN ISO 2810	3 Anni, Brillantezza residua ≥ 50 %, Variazione colore ΔE: Secondo le specifiche Qualicoat, Variazione colore ΔL*, ΔC*: Secondo le specifiche GSB
Invecchiamento accelerato - lampada allo Xeno EN ISO 16474-2	1000 ore, Brillantezza residua ≥ 90%, Variazione colore ΔE: ≤ 50 % secondo le specifiche Qualicoat
Invecchiamento accelerato - UVB-313 EN ISO 16474-3	600 ore, Brillantezza residua ≥ 50%



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).

10-17 min @ 200°C
12-25 min @ 190°C
17-40 min @ 180°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 (compresa la pre-anodizzazione per l'alluminio) che una preparazione meccanica sono compatibili con la gamma Super durevole Architettura. 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. Noi consigliamo di fare riferimento alle linee guida del Qualicoat, GSB e Qualisteelcoat.



Applicazione

- Non miscelare questo prodotto con altre polveri. Le vernici in polvere superdurevoli sono più suscettibili alla contaminazione di polveri con durabilità standard. Di conseguenza, Vi raccomandiamo di adeguare le procedure di pulizia dell'installazione (attrezzature d'applicazione, cabina etc.) dopo la loro utilizzazione e laddove possibile la vernice in polvere successiva dovrebbe essere un prodotto non sensibile alla contaminazione (ad es. una finitura testurizzata).
- La superficie del supporto deve essere correttamente pulita prima dell'uso.
- La spruzzatura può essere fatta sia in manuale che in automatico con pistole elettrostatiche.
- 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. 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 dovute 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.
- Per la manutenzione di materiali verniciati con vernici in polvere Alesta® SD, è estremamente importante seguire le raccomandazioni.
- La garanzia dell'applicazione e la conservazione dell'aspetto decorativo dipendono strettamente dall'implementazione della corretta procedura di manutenzione.
- 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.



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.
