

CARATTERISTICHE GENERALI

E' una polvere termoidurente a base di resine poliestere particolarmente selezionate per le ottime caratteristiche di resistenza agli agenti atmosferici e alle radiazioni ultraviolette.

Tali peculiarità conferiscono al film di vernice ottimo aspetto estetico e superiore resistenza all'esterno.

Gli Inverpul Poliestere/M SUB sono formulati per l'utilizzo su componenti in alluminio per l'architettura e su acciaio galvanizzato e sono conformi ai requisiti necessari per l'omologazione al capitolato Qualicoat per la classe 1 categoria 1 (licenza P-0587).

Gli Inverpul Poliestere/M SUB sono appositamente formulati per essere sottoposti al processo di decorazione con sublicromia.

CAMPO DI UTILIZZO

Per la sua natura chimica è particolarmente indicata per la verniciatura e protezione di manufatti destinati all'esterno.

CICLI CONSIGLIATI

Il supporto da verniciare deve essere esente da olii, grassi, od ossidazioni superficiali.

Per ottenere le massime resistenze alla corrosione o umidità si consiglia un adeguato trattamento superficiale:

per l'alluminio	cromatazione o fosfocromatazione secondo la norma DIN 50939
per l'acciaio	sabbatura e/o fosfatazione con sali di ferro o zinco
per l'acciaio zincato	cromatazione

MANIPOLAZIONE E STOCCAGGIO

Lo stoccaggio è consigliato a temperature inferiori ai 30°C; infatti temperature superiori potrebbero danneggiare la polvere causando inconvenienti o formazioni di grumi.

Conservabilità nelle condizioni originali di imballaggio: 12 mesi

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO DI FORNITURA

Codice	Metodo int.	Range
P/CL092	Peso specifico calc. (kg/l):	1.25 - 1.800
P/YC060	Granulometria a 32 µm (%):	48 - 54
P/YC120	Granulometria a 63 µm (%):	87 - 93
P/CL143	Resa teorica 1µ (m2/kg):	550 - 780

MODALITA' DI APPLICAZIONE

Può essere applicata con pistole a polo negativo (60/80 KV) o con pistole triboelettriche, in impianti automatici o manuali.

Si consiglia l'applicazione di spessori tra i 70 e i 90µ ed una temperatura di cottura a 190°C per 20' (temperatura del supporto).

Per la cottura dei Poliestere/M SUB è possibile utilizzare le seguenti aree di cottura:

10-15 Min.	200°C (temperatura del supporto)
15-25 Min.	190°C (temperatura del supporto)
20-35 Min.	180°C (temperatura del supporto)

Per la cottura è consigliabile seguire le indicazioni.

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE E PROVE DI RESISTENZA

Supporto utilizzato	lamiera in Alluminio
Spessore	70 micron
Cottura	20 minuti a 190 °C
Aspetto e distensione	molto buona

Resistenza chimica immersione per 48 ore a temperatura ambiente in:

Acido cloridrico 10%	film intatto
Acido Nitrico 30%	film opaco ma lavabile
Acido Solfidrico saturo	film intatto
Acqua ossigenata 40 volumi	film intatto
Idrossido d'ammonio 10%	film intatto
Idrossido d'ammonio 33%	film intatto
Idrossido di sodio 5%	film intatto
Acido Tartarico 5%	film intatto
Acido Citrico 5%	film intatto
Acido Lattico 5%	film intatto
Etanolo	film intatto
N-Butanolo	film intatto
Etere di petrolio	film lievemente intenerito

Le prove di resistenza sono state eseguite su alluminio cromatato.

Codice	Metodo int.	Range	Metodo Rif.
P/CC050	Brillantezza 60° (GLOSS):	25.0 - 35.0	UNI EN ISO 2813:2001
P/CM010	Durezza Buchholz:	maggiore di 90	UNI EN ISO 2815
P/CM040	Imbutitura Erichsen (mm):	maggiore di 5	UNI EN ISO 1520
P/CM050	Impact test diretto (cm.Kg):	maggiore di 25	UNI 8901
P/CM051	Impact Test Inverso (cm.kg):	maggiore di 25	UNI 8901
P/CM080	Mandrino cil. spina 4 :	non rompe	UNI EN ISO 1519
P/CM100	Aderenza (2mm) (GT):	00	UNI EN ISO 2409
P/CM230	Resistenza all'umidità : (Umidostato)	dopo 1000 ore nessun blistering, penetrazione lungo la croce max 1 mm	UNI 8744

Le ns. schede tecniche intendono indicare al lettore i risultati delle prove eseguite in laboratorio, non rivestono però carattere impegnativo.