

Serie P.19 Pepa Colore®

Le informazioni enunciate all'interno di questa scheda tecnica sono generiche per la serie P.19. Per informazioni su specifici codici, per favore contattateci.

Descrizione

Colore® P.19 è una serie di vernici a polvere termoidurenti. Ha una media reattività, è esente da metalli pesanti e TGIC. Possiede valide caratteristiche di resistenza agli agenti chimici conferendo inoltre un'ottima stabilità termica al manufatto verniciato.

Utilizzo

I prodotti formulati in serie P.19 Colore® possono essere utilizzati per il rivestimento di manufatti destinati ad un utilizzo interno. Trova ampio utilizzo dove richiama una resistenza termica superiore a quella dei rivestimenti standard (stufe, forni, lampade ecc.).

Finitura e opacità

Consultare l'elenco prodotti a stock per eventuale disponibilità tinte ral standard. Quantità minima per produzioni personalizzate, a partire da kg 25.

La serie **P.19** è disponibile nei seguenti effetti:

- Lisci – lucidi 71-85 gloss* (1)
- Lisci – semilucidi 51-70 gloss* (1)
- Lisci – metallizzati/multicolor (1)
- Raggrinzati – opachi (2)
- Raggrinzati – metallizzati/multicolor (2)

Opacità misurata ad angolo di incidenza 60°

Legislazione

Questa vernice è conforme alle Direttive Europee "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2002/95/CE e 2011/65/EU (RoHS).



Serie P.19 Pepa Colore[®]

Stoccaggio

12 mesi, a temperatura inferiore di 30° ed al riparo da umidità e sole. In caso di condizioni differenti da quelle appena enunciate, potrebbero verificarsi problematiche, quali grumi ed impaccamento delle polveri.

Il prodotto è confezionato in sacchi di plastica su cartoni da 20 o 25 kg.



Serie P.19 Pepa Colore®

Caratteristiche fisiche del prodotto

- Peso specifico: 1.50-1.65 g/cm³ in base alla tinta
- Resa teorica: m²/kg = 1000/peso specifico per spessore
- Granulometria a 63 μ: range 20-31

Caratteristiche del rivestimento in serie P.19 polimerizzato

Condizioni del test			
Acciaio laf	0,8 mm		
Preparazione della superficie	fosfatazione ai sali di zinco		
Spessore del film	in base all'effetto		
Condizioni di cottura	200°x20' (T° oggetto)		
TEST REALIZZATI	NORMATIVE	UNITA' DI MISURA	RISULTATI
Brillantezza à 60°	UNI EN ISO 2813	gloss	Variabile in base all'effetto
Spessore	UNI EN ISO 2360	μ	80±10
differenza di colore (Δe) rispetto allo standard iniziale		CIELab	Secondo le specifiche Qualicoat
Durezza Buchholz	UNI EN ISO 2815		N.R.
Imbutitura Erichsen	UNI EN ISO 1520	mm	<4 mm nessuna fessurazione
Impact test (concavo)	UNI EN ISO 6272-2	cm/kg	(1) Range 10-20 cm/kg (2) Range 20-30 cm/kg Nessuna fessurazione
Impact test (convesso)	UNI EN ISO 6272-2	cm/kg	(1) Range 10-20 cm/kg (2) Range 20-30cm/kg Nessuna fessurazione
Piegatura (Mandrino conico)	UNI EN ISO 6860	mm	(1) 10 mm (2) 5 mm Nessuna fessurazione
Quadrettatura (adesione al reticolo)	UNI EN ISO 2409	GT	0
Nebbia salina 250 h	MTD-03	mm	<2mm di penetrazione
Esposizione solarbox:1000h	UNI EN ISO 11341	gloss	<50% Perdita di brillantezza

Versione 10.06.2022 Revisione n°10

Questa scheda tecnica sostituisce tutte le schede tecniche delle versioni precedenti

Colore S.r.l. | Via della Meccanica 16/b, 36016 Thiene (VI) Italia
T+39 0445 380 800 - info@colore.im – www.colore.im



Serie P.19 Pepa Colore®

Test di stabilità termica		
220°C X 20 min (a)	CIELab	$\Delta E=0,20$
240°C X 20 min(a)	CIELab	$\Delta E=0,80$
150°C X 24 ore(b)	CIELab	$\Delta E=0,30$
180°C X 8 ore(b)	CIELab	$\Delta E=0,25$
180°C X 24 ore(b)	CIELab	$\Delta E=0,80$
NB: I valori ottenuti dai test condotti in laboratorio, sono da considerarsi puramente indicativi. Nelle finiture metallizzate i valori non sono da ritenersi validi.		



Serie P.19 Pepa Colore®

Preparazione della superficie

La superficie deve essere accuratamente pulita e sgrassata in base al livello richiesto di protezione alla corrosione. Su acciaio, per migliorare ulteriormente le caratteristiche di resistenza alla corrosione è possibile, e consigliato, l'utilizzo in combinata ai nostri primer epossidici Colore®.

Applicazione

- L'applicazione può avvenire con pistola elettrostatica manuale o automatica ad effetto Corona, attraverso sistema tribo elettrico (per quest'ultimo la compatibilità tribo delle vernici in polvere metallizzate deve essere testata in impianto, antecedentemente all'utilizzo industriale).
- Non mescolare polveri di lotti diversi
- Su verniciature di particolari che verranno successivamente assemblati si raccomanda l'utilizzo del medesimo lotto produttivo.

Condizioni di polimerizzazione

(temperatura oggetto)

- 200°x20'

Misure di sicurezza

Per favore consultare scheda di sicurezza dello specifico prodotto (MSDS)

Disclaimer: Le informazioni qui fornite sono frutto delle nostre migliori esperienze e conoscenze ma non comportano responsabilità o garanzia alcuna per quanto riguarda l'eventuale uso improprio del materiale oggetto della presente.

In conformità alla politica di produzione e al prodotto Colore®, le informazioni contenute in questa scheda tecnica, sono suscettibili a modifiche senza avviso, nel rispetto delle continue migliorie apportate dalla nostra azienda.

