

SHERWIN-WILLIAMS®



ANODITE PLUS

SCOPRI ANODITE PLUS: I COLORI DELL'ANODIZZAZIONE, I VANTAGGI DELLE VERNICI IN POLVERE

Anodite Plus è una nuova generazione di vernici in polvere poliesteri per architettura, con un aspetto metallizzato, liscio e ultra opaco, progettata per simulare i colori dell'anodizzazione, ma con il vantaggio aggiuntivo di nascondere imperfezioni e difetti superficiali del metallo.

Caratteristiche Generali

Questa polvere termoindurente è formulata con resine poliesteri selezionate per la loro eccellente resistenza ai raggi UV e agli agenti atmosferici. La polvere forma un film decorativo con prestazioni superiori per applicazioni in ambienti esterni.

La gamma PE/UM è stata sviluppata per la verniciatura di componenti in alluminio destinati all'architettura e per l'applicazione su acciaio zincato. Sono approvate Qualicoat Classe 2 e GSB Florida 3.

Il pigmento ad effetto metallizzato è legato alla polvere tramite un processo di bonding, che garantisce i migliori risultati in termini di applicazione e riproducibilità dell'effetto metallizzato.

Applicazione

Grazie alla sua formulazione ad alte prestazioni, questa verniciatura è particolarmente indicata per applicazioni in ambienti esterni.

Cicli Consigliati

La superficie da verniciare deve essere priva di fenomeni di ossidazione, oli o grassi. Si consiglia il seguente pretrattamento:

Per alluminio	Trattamenti di conversione con cromati, sistemi di conversione alternativi, pre-anodizzazione e pretrattamenti esenti da cromo conformi alle specifiche Qualicoat e GSB
Per acciaio zincato	Pretrattamento con conversione a base di cromati, sistemi di conversione alternativi

Gestione e Stoccaggio

Conservare a temperature inferiori a 30 °C. Temperature più elevate possono danneggiare il prodotto. Durata di conservazione nella confezione originale: 12 mesi.

Dati Tecnici

TEST	INTERVALLO
Peso specifico (kg/l):	1.15-1.35
Contenuto non volatile (v/v) (%):	100
Resa teorica di applicazione a 70 µm (m²/kg):	10-12
Spessore raccomandato (µm):	60-80
Brillantezza 60°:	3-9

Metodo di Applicazione

Applicazione mediante pistole elettrostatiche con terminale negativo (60-80 KV) oppure pistole triboelettriche, in modalità automatica o manuale. È consigliato l'utilizzo di letto fluidizzato.

Si raccomanda di applicare il prodotto in strati con uno spessore compreso tra 60 e 80 µm, evitando di superare 120 µm, e di effettuare la polimerizzazione a 190 °C per 20 minuti (temperatura del substrato).

Condizioni di Cottura

Per la cottura, seguire le indicazioni fornite.

10-20 min	200 °C (temperatura del substrato)
20-30 min	190 °C (temperatura del substrato)

ANODITE PLUS

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE E
TEST DI RESISTENZA

DATI SULLE PRESTAZIONI

Condizioni del test

Cottura: 20 min @190 °C

Substrato: 0,8 mm AA5005 (AQT-36)

Spessore del film: 60-80 µm

Adesione ISO 2409	GT0
Durezza Buchholz ISO 2815	> 80
Test Erichsen ISO 1520	> 5 mm (nessun distacco)
Resistenza all'urto ISO 6272-2	> 25 Nm (nessun distacco)
Piegatura mandrino cilindrico ISO 1519	5 mm (nessun distacco)
Resistenza all'umidità ISO 22479	24 cicli Nessuna infiltrazione maggiore di 1 mm su entrambi i lati dell'incisione, nessuna variazione di colore, nessuna formazione di blistering superiore a (S2) secondo ISO 4628-2
Nebbia salina acetica ISO 9227	1.000 ore, nessuna formazione di blistering superiore a (S2) secondo ISO 4628-2, infiltrazione massima di 16 mm² su un'incisione di 10 cm
Resistenza alla malta EN 12206-1 by 5.9	In conformità ai requisiti Qualicoat
Resistenza all'umidità ISO 6270	1.000 ore, nessuna formazione di blistering superiore a (S2) secondo ISO 4628-2
Test macchie d'acqua	(Test specifico Qualicoat) dL < 4
Test Martindale CEN/TS 16611	Brillantezza residua > 30%
Invecchiamento accelerato ISO 16474-2	1.000 ore, mantenimento della brillantezza > 90%, variazione di colore non superiore al 50% dei limiti prescritti da Qualicoat
Test di invecchiamento Florida ISO 2810	Esposizione di 3 anni, ritenzione della brillantezza > 50%, variazione di colore non superiore ai limiti massimi prescritti da Qualicoat

Nota per l'utente

I test meccanici su
PE/UM sono stati eseguiti
secondo le specifiche
Qualicoat.

Le informazioni contenute
in questo documento, pur
basandosi su evidenze
e metodi affidabili,
non possono essere
considerate esaustive.

Queste informazioni sono
aggiornate alla data di
emissione della presente
scheda tecnica; pertanto,
è responsabilità dell'utente
verificare che i dati forniti
siano aggiornati alla data
di utilizzo del prodotto.

L'utente, sotto la
propria responsabilità,
è tenuto a rispettare
tutte le normative
vigenti in materia di
igiene e sicurezza, e
a verificare ogni volta
le caratteristiche e le
modalità specifiche e
appropriate di utilizzo del
prodotto, poiché il rispetto
di tali disposizioni non è
sotto il diretto controllo
del produttore.

Il produttore non
garantisce né si assume
alcuna responsabilità per
danni derivanti da un uso
improprio del prodotto
o per danni insorti
successivamente alla
distribuzione del prodotto.