

Codice prodotto	VDL1E0021
Nome prodotto	BOND PE/UM BRONZE 545 (35029)
Gruppo	765 – Poliestere Ultra Opaco
Cottura	20-40' @190 °C 10-20' @200 °C
Finitura	Ultra Opaco Liscio
Brillantezza	4-8 @60°
Approvazioni	Qualicoat Classe 2: P-2144 (Minerbio) GSB: Florida 3 Master (152 n)

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Formulata sulla base di resine ad alta durabilità, la gamma PE/UM è concepita per fornire una superiore protezione ai componenti in alluminio utilizzati nelle applicazioni per architettura e per verniciare l'acciaio galvanizzato.

Certificata secondo la specifica di qualità GSB Master e Qualicoat Classe 2 categoria 1.

È utilizzabile su tutti i substrati metallici comuni, sull'acciaio ed è adatta per applicazioni all'esterno.

Conservazione:

Conservare a una temperatura inferiore a 30 °C.

Durata di conservazione nella confezione originale: 12 mesi.

CARATTERISTICHE

Peso specifico (in kg/L):

1,20-1,30

Spessore del film consigliato:

60-80 µm

Reazione al fuoco EN 13501-1

Classificazione: A2-s1, d0

APPLICAZIONE

Prodotto adatto per l'applicazione elettrostatica automatica e manuale.

Contattate il vostro rappresentante Sherwin-Williams per discutere l'applicazione tribostatica.

Il recupero della polvere è possibile fino al 30 % per i colori pastello. Per finiture speciali, quali effetti metallici e puntinati, il recupero non è consigliato e si dovrebbe utilizzare un singolo lotto di vernice in polvere per applicazioni su parti che saranno successivamente assemblate.

Condizioni di cottura

Tempo	Temperatura del substrato
20-30 min	190 °C
10-20 min	200 °C

PREPARAZIONE DEL SUBSTRATO

Il trattamento superficiale deve essere scelto in base al tipo di substrato e alle prestazioni richieste.

La superficie da rivestire deve essere priva di fenomeni di ossidazione, olio, grasso o di qualsiasi altra forma di contaminazione.

Per garantire una prestazione ottimale, si raccomanda un processo di pretrattamento di alta qualità.

L'utilizzatore finale deve selezionare il pretrattamento appropriato in base alla resistenza alla corrosione richiesta.

Laddove richiesto, la resistenza alla corrosione può essere aumentata utilizzando un primer.

AVVERTENZE

PER APPLICAZIONI INDUSTRIALI

Esaminare attentamente l'etichetta del prodotto e la scheda dati di sicurezza (SDS) prima di usare questo prodotto.

Una scheda dati di sicurezza è disponibile presso qualsiasi stabilimento o distributore ufficiale Sherwin-Williams.

Nota: le schede tecniche dei prodotti vengono periodicamente aggiornate al fine di riportare le nuove informazioni relative al prodotto. È importante che l'utilizzatore richieda la scheda tecnica più recente per il prodotto in uso. Le informazioni, valutazioni e opinioni riportate si riferiscono al materiale attualmente offerto e rappresentano il risultato di test affidabili. Tuttavia, Sherwin-Williams non può rilasciare garanzie sul risultato finale a causa di possibili variazioni delle condizioni di utilizzo e dei metodi di applicazione da parte dell'utilizzatore finale che non risultano prevedibili o sotto il diretto controllo di Sherwin-Williams.

PRESTAZIONI

Condizioni del test

Cottura: 20 min 190 °C

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

Spessore del film: 60-80 µm

Adesione	GT0
ISO 2409	
Durezza Buchholz	> 80
ISO 2815	
Prova Erichsen	> 5 mm (nessun distacco)
ISO 1520	
Resistenza all'urto	> 25 Nm (nessun distacco)
ISO 6272-2	
Piegatura mandrino cilindrico	5 mm (nessun distacco)
ISO 1519	
Resistenza all'umidità	24 cicli Nessuna infiltrazione maggiore di 1 mm su entrambi i lati dell'incisione, nessun cambiamento di colore, nessuna formazione di bolle > (S2) secondo ISO 4628-2
ISO 22479	
Nebbia salina acetica	1 000 ore Nessuna formazione di bolle > (S2) secondo ISO 4628-2.
ISO 9227	
Resistenza alla malta	In conformità ai requisiti Qualicoat
EN 12206-1 di 5.9	
Camera d'umidità	1000 ore Nessuna formazione di bolle > (S2) secondo ISO 4628-2
ISO 6270	
Test macchie d'acqua	(Test specifico Qualicoat) DL < 4
Test Martindale	Brillantezza residua > 30 %
CEN/TS 16611	
Invecchiamento accelerato	1000 ore Ritenzione della brillantezza > 90 % Il cambiamento di colore non deve superare il 50 % dei limiti prescritti da Qualicoat
ISO 16474-2	
Test d'invecchiamento Florida	3 anni di esposizione Ritenzione della brillantezza > 50 % Il cambiamento di colore non deve superare i valori massimi stabiliti in Qualicoat A12
ISO 2810	