



Scheda Tecnica -versione 1/2025-

PRG390110001 PES IND NERO RAG 9011 WPOLV043

Vernice in polvere termoindurente formulata con resine, additivi e pigmenti selezionati appositamente per impartire buone proprietà generali; concepita per essere utilizzata in applicazioni decorative ad uso esterno dove non sono richieste elevate caratteristiche di resistenza.

Campi d'impiego

Mobili da giardino, sistemi di illuminazione e altri oggetti metallici per uso esterno dove non sono richieste elevate resistenze.

Verniciatura di manufatti vari per uso interno.

Caratteristiche prodotto

- Aspetto Superficiale: Raggrinzato
- Colore: Nero
- Substrato: Ferro/Acciaio
- Densità Teorica: 1,45-1,65 gr/cm³
- Fluidità SAMES: >140
- Condizione di polimerizzazione: 180°C X 20min
(Effettivi sul pezzo)

Resa teorica: moltiplicare la media del peso specifico per lo spessore richiesto in micron.

Il valore ottenuto è il consumo in grammi per metro quadrato

Granulometria

La granulometria media(d50) dei rivestimenti in polvere determinata con metodo LASER è normalmente compresa tra i 35 e 45 micron. Su richiesta si possono effettuare distribuzioni granulometriche particolari, a seconda delle varie esigenze.



Caratteristiche chimico-fisiche

Tutti i test sono stati eseguiti in laboratorio a condizioni standard controllate, su pannelli di lega AA 5005-H24 di spessore 0.8 o 1 mm per le prove meccaniche; mentre per le prove di corrosione su pannelli di lega AA 6060.

Prove meccaniche:

Imbutitura ISO 1520 - PASS 5mm

Piegatura ISO 1519 - PASS 5mm

Resistenza all'impatto ISO 6272 - PASS 2.5Nm

Invecchiamento accelerato ISO 16474-2 (<500H) – ritenzione brillantezza > 50%

Resistenze chimiche/corrosione:

Nebbia salina neutra 500h: no corrosione no distaccamento del film

Immersione in acqua distillata: no blistering e perdita di brillantezza

Buone resistenze agli acidi, alcali e oli a temperature normali

Le proprietà del prodotto quali brillantezza, colore e finitura possono variare in funzione delle condizioni di applicazione e polimerizzazione.

Vi preghiamo di contattarci in caso di utilizzo in forni di polimerizzazione a fiamma diretta.

Preparazione della superficie

- Il manufatto deve essere accuratamente sgrassato, pulito da ogni eventuale residuo di lavorazione e presenza di ruggine.
- Si consiglia una idonea conversione chimica per raggiungere un buon livello di protezione alla corrosione prima della verniciatura.

Applicazione

- Non miscelare questo prodotto con altre polveri per evitare eventuali problemi di incompatibilità.
- Si consiglia uno spessore di applicazione tra i 80 e i 90 µm.



BULLCREM LACK

POWDER COATINGS



STABILIMENTO E SEDE LEGALE

Via del Lavoro, 20 - 31039 Riese Pio X (TV) - Italy
Tel: +39 0423 755 547 - www.bullcrem-lack.com



Stoccaggio

Il prodotto immagazzinato in ambiente asciutto a temperatura inferiore ai 30°C, rimane stabile per almeno 24 mesi.

Sicurezza

Consultare la scheda di sicurezza prima dell'uso.

Le informazioni qui descritte sono frutto della nostra esperienza e del nostro continuo lavoro di ricerca. I dati forniti ricadono nel normale ambito delle proprietà del prodotto e si riferiscono solo a specifici materiali.

Dal momento che Bullcrem Lack non può provvedere tutte le variazioni nell'utilizzo finale, non si rilascia nessuna garanzia e non ci si assume nessuna responsabilità in relazione all'uso di tali informazioni. Le informazioni contenute in questa scheda sono suscettibili, senza preavviso, di modifiche nell'ottica di un continuo miglioramento del prodotto. Per specifiche particolari rivolgersi al nostro personale tecnico di laboratorio.

Bullcrem Lack Srl

P.IVA, C.F. e Reg. Imprese 03951000243 – Iscrizione R.E.A. di Treviso n. 373595 – Capitale sociale € 600.000,000 Int. Vers.

Società soggetta all'attività di direzione e coordinamento della Managlio Srl

E-mail: info@bullcrem-lack.com – PEC bullcrem-lack@pec-easy.it