BULLCREM LACK
POWDER COATINGS
SAVID
STABILIMENTO E SEDE LEGALE
Via del Lavoro, 20 - 31039 Riese Pio X (TV) - Italy
Tel: +39 0423 755 547 - www.bullcrem-lack.com

ISO 9001 BUREAU VERITAS Certification

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

Edizione: 02/2026

CODICE: **PLI490100004** | DENOMINAZIONE: **PES IND BIANCO ECHAME OP 9010**

Descrizione del Prodotto

Vernice in polvere termoindurente a base di resine poliestere saturate, additivi e pigmenti selezionati specificamente per applicazioni industriali in esterno.

Campi d'Impiego

Manufatti metallici per esterni che non richiedono elevate prestazioni di resistenza.

Caratteristiche Chimico-Fisiche della Polvere

- **Aspetto Superficiale:** Liscio / Opaco
- **Colore:** Bianco 9010
- **Brillantezza (60°):** 18 – 28 gloss
- **Densità Teorica:** 1,45 - 1,65 gr/cm³
- **Granulometria Media (d50):** 35 - 45 µm (Metodo di spettrometria LASER)
- **Fluidità (SAMES):** > 140
- **Stoccaggio e Stabilità:** 24 mesi in imballi originali sigillati, stoccati in ambiente asciutto a temperatura < 30°C e al riparo da fonti di calore/luce diretta.

Calcolo Teorico del Consumo

Consumo (gr/m²) = Peso Specifico Medio (gr/cm³) × Spessore Richiesto (µm)

Prestazioni del Rivestimento (Condizioni di Test)

Tutti i test applicativi sono eseguiti in condizioni di laboratorio standardizzate. Prove meccaniche condotte su pannelli in lega di alluminio AA 5005-H24 (spessore 0,8 - 1,0 mm). Prove di corrosione condotte su pannelli in lega AA 6060 con spessore del film secco (60 - 80 µm).

1. Proprietà Meccaniche e di Adesione

Test / Proprietà	Norma di Riferimento	Requisito / Risultato
Aderenza (Quadrettatura)	EN ISO 2409 (passo 2 mm)	Gt0 (Nessun distacco)
Imbutitura Erichsen	EN ISO 1520	PASS ≥ 5 mm
Resistenza all'Impatto	EN ISO 6272-2 / ASTM D2794	PASS 2,5 Nm (Impatto Indiretto, dardo Ø 15,9 mm)

2. Resistenze Chimiche, Corrosione e Invecchiamento

Test / Proprietà	Norma di Riferimento	Specifiche e Limiti di Accettabilità
Invecchiamento UV-B	EN ISO 16474-3 (ex ISO 11507)	Lampade QUV B 313 (100 ore) → Ritenzione del Gloss > 50%
Invecchiamento Xenon-Arco	EN ISO 16474-2	500 ore di esposizione → Ritenzione del Gloss > 50%
Nebbia Salina Acetica (AASS)	EN ISO 9227	500 ore → Bollatura ≤ S2 (ISO 4628-2); infiltrazione max ≤ 1 mm per lato
Resistenza all'Umidità	EN ISO 6270-2	500 ore (Umidostato) → Assenza alterazioni macroscopiche; bollatura ≤ S2 (ISO 4628-2)

Specifiche di Polimerizzazione (Temperature effettive sul pezzo)

- **180°C:** 15 – 25minuti

Nota tecnica: In caso di utilizzo di forni a combustione con fiamma diretta, contattare preventivamente il nostro servizio di assistenza tecnica.

Linee Guida per l'Applicazione

- **Preparazione delle Superfici:** Il supporto metallico deve essere sottoposto a cicli industriali di sgrassaggio e disossidazione. Al fine di massimizzare la resistenza alla corrosione in esterno, si raccomanda l'applicazione di un idoneo trattamento di conversione chimica.
- **Tecniche di Spruzzo:** Idoneo all'applicazione con impianti automatici o manuali elettrostatici, sia con sistema Corona che Tribo.
- **Compatibilità:** Non miscelare il prodotto con vernici in polvere di diversa natura o lotti differenti per evitare fenomeni di contaminazione, calo di gloss o craterizzazioni.
- **Riciclo della polvere:** Per le tinte piene, la polvere può essere recuperata e riciclata nel sistema di verniciatura, ma è necessario utilizzare almeno il 70% di polvere vergine.
- **Sicurezza:** Prodotto per solo utilizzo professionale, consultare la relativa scheda di Sicurezza.

Note Legali & Dichiarazione di Responsabilità

Le informazioni fornite in questa scheda tecnica riflettono lo stato attuale delle nostre conoscenze e derivano da rigorosi test di laboratorio. I dati si riferiscono esclusivamente ai materiali descritti e non esonerano l'utilizzatore dall'eseguire controlli preventivi sulla propria linea produttiva in relazione alle specifiche variabili di processo. Ci si riserva il diritto di modificare i dati tecnici senza preavviso in un'ottica di continuo miglioramento del prodotto.