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: **QRG470220001** | DENOMINAZIONE: **PES GRIGIO RAG 7022**
OMOLOGAZIONE: QUALICOAT Classe 1 (Omologazione N° P-1557)

Descrizione del Prodotto

Vernice in polvere termoindurente a base di resine poliestere saturate, additivi e pigmenti selezionati ad alta stabilità termica e fotochimica. Il sistema è formulato specificamente per applicazioni architettoniche e industriali in esterno, garantendo un'eccellente ritenzione del gloss, stabilità del colore e resistenza agli agenti atmosferici.

Campi d'Impiego

Estrusi e lamiere in alluminio per architettura (facciate, serramenti), arredo urbano, arredo giardino, segnaletica stradale e manufatti metallici destinati all'esposizione outdoor.

Caratteristiche Chimico-Fisiche della Polvere

- **Aspetto Superficiale:** Raggrinzato
- **Colore:** Grigio 7022
- **Brillantezza (60°):** n.a.
- **Densità Teorica:** 1,45 - 1,65 gr/cm³
- **Granulometria Media (d50):** 35 - 45 µm (Metodo di spettrometria LASER)
- **Fluidità (SAMES):** > 140
- **Stoccaggio e Stabilità:** 36 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 conforme ai requisiti QUALICOAT (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
Piegatura su Mandrino	EN ISO 1519 (Cilindrico)	PASS 5 mm (Nessuna crepa)
Resistenza all'Impatto	EN ISO 6272-2 / ASTM D2794	PASS 2,5 Nm (Impatto Indiretto, dardo Ø 15,9 mm)
Durezza Buchholz	EN ISO 2815	> 80

2. Resistenze Chimiche, Corrosione e Invecchiamento

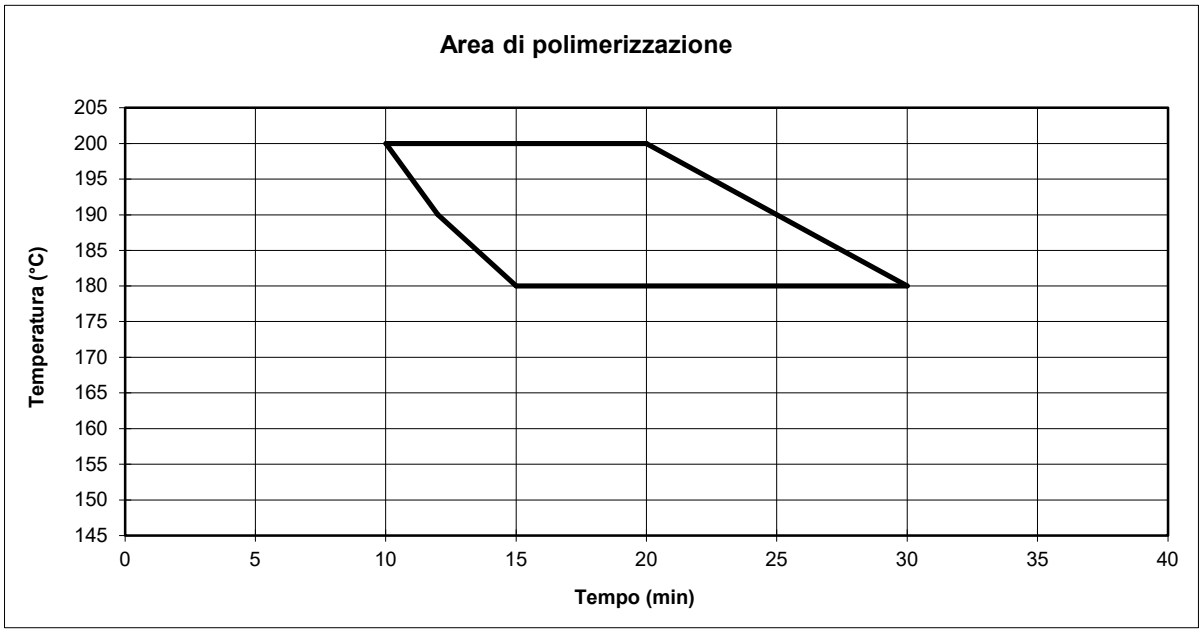
Test / Proprietà	Norma di Riferimento	Specifiche e Limiti di Accettabilità
Invecchiamento UV-B	EN ISO 16474-3 (ex ISO 11507)	Lampade QUV B 313 (300 ore) → Ritenzione del Gloss > 50%
Invecchiamento Xenon-Arco	EN ISO 16474-2	1000 ore di esposizione → Ritenzione del Gloss > 50%
Invecchiamento Naturale	ISO 2810	Esposizione in Florida (1 anno) → Parametri ΔE e gloss conformi Qualicoat Cl. 1
Nebbia Salina Acetica (AASS)	EN ISO 9227	1000 ore → Bollatura ≤ S2 (ISO 4628-2); infiltrazione max ≤ 1 mm per lato

Test / Proprietà	Norma di Riferimento	Specifiche e Limiti di Accettabilità
Resistenza all'Umidità	EN ISO 6270-2	1000 ore (Umidostato) → Assenza alterazioni macroscopiche; bollatura ≤ S2 (ISO 4628-2)
Atmosfera Umida con SO2	EN ISO 22479 Metodo B	24 cicli (Kesternich) → Infiltrazione ≤ 1 mm; bollatura ≤ S2 (ISO 4628-2)
Resistenza alla Malta	EN 12206-1	Nessuna variazione d'aspetto o distacco dopo 24 ore di contatto
Euroclasse Reazione al Fuoco	EN 13501-1:2018	Classificazione A2, s1, d0 per spessori di film secco ≤ 120 µm
Potere Calorifico Superiore	EN ISO 1716:2018	Valore PCS compreso nel range 17 – 27 MJ/kg

Specifiche di Polimerizzazione (Temperature effettive sul pezzo)

- **180°C:** 15 – 30 minuti | **190°C:** 12 – 25 minuti | **200°C:** 10 – 20 minuti

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 (es. passivazione esente cromo o fosfocromatazione approvata QUALICOAT).

- **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 80% 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.