



**Associazione Italiana Trattamenti  
superficiali Alluminio**

---

**SCHEDA TECNICA N.29/03**

**Modello di scheda tecnica per  
prodotti vernicianti in polvere**

Tale scheda tecnica è puramente indicativa e non impegnativa in termini di responsabilità per il gruppo di lavoro AITAL “*PRODOTTI VERNICIANTI*” che l’ha elaborata in collaborazione col QUALITAL.

La scheda rappresenta solo una traccia e non sostituisce i modelli attualmente utilizzati dai produttori di prodotti vernicianti.

Scopo del documento è quello di definire i contenuti essenziali che i produttori di prodotti vernicianti devono indicare nelle loro schede tecniche affinché i verniciatori possano essere idoneamente istruiti sulle caratteristiche di tali prodotti e sulla loro corretta applicazione

LOGO, INDIRIZZO E  
RECAPITO DEL  
PRODUTTORE

NOME E CODICE DEL  
PRODOTTO  
VERNICIANTE

### SCHEDA TECNICA

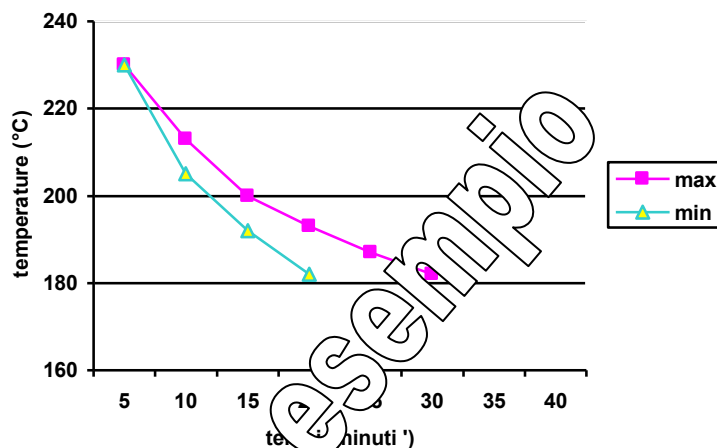
#### NOTE GENERALI

<b>DESCRIZIONE DEL PRODOTTO</b>	
<input type="checkbox"/> classe 1 <input type="checkbox"/> classe 2	
<b>N. LICENZA QUALICOAT</b>	
<b>PROPRIETÀ FISICHE</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tipo resina</li> <li>• Pigmenti</li> <li>• Peso specifico</li> <li>• Resa teorica (kg All'ogni kg polvere)</li> </ul>	<input type="checkbox"/> tossici <input type="checkbox"/> non tossici
<b>METODOLOGIA E APPARECCHIATURE PER L'APPLICAZIONE DEL PRODOTTO VERNICIANTE</b>	
<b>CONDIZIONI E TEMPI DI STOCCAGGIO</b>	
<b>RECUPERABILITÀ E RIUTILIZZO</b>	

#### ISTRUZIONI PER L'APPLICAZIONE

<b>POLIMERIZZAZIONE</b> (da indicare intervalli minimo e massimo)	
--	--

DIAGRAMMA DELLE TOLLERANZE DI POLIMERIZZAZIONE



<b>RACCOMANDAZIONI SUL TRANSITORIO</b> (velocità di salita fino alla temperatura di polimerizzazione)	
---	--

<b>SOVRACOTTURA</b>	Verificata secondo il metodo QUALITAL A-002	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
NOTE: .....		

#### PROPRIETÀ DEL FILM

**1) CARATTERISTICHE FISICO-MECCANICHE** (Sulla base di prove condotte su pannelli di lega di alluminio EN AW 5005 H24 pretrattati e verniciati – spessore 0.8÷1,0 mm)

	METODI E NORME	REQUISITI MINIMI
a) <b>Aderenza</b>	UNI EN ISO 2409	0
b) <b>Durezza Buchholz</b>	UNI EN ISO 2815	>80
c) <b>Imbutitura</b>	UNI EN ISO 1520	5 mm senza fessurazioni
d) <b>Piegatura con mandrino cilindrico</b>	UNI EN ISO 1519	5 mm senza fessurazioni
e) <b>(Φ 5 mm)</b>		
f) <b>Resistenza all'impatto</b>	ASTM D2794	2,5 Nm senza fessurazioni
g) <b>Brillantezza</b> • Categoria 1 <input type="checkbox"/> , 2 <input type="checkbox"/> , 3 <input type="checkbox"/>	UNI EN ISO 2813	.....
h) <b>Altre caratteristiche concordate col cliente</b>	.....	.....

**2) CARATTERISTICHE DI RESISTENZA ALLA CORROSIONE** (Sulla base di prove condotte su supporti di lega di alluminio EN AW 6060 pretrattati e verniciati)

	METODI E NORME	REQUISITI MINIMI
a) <b>Prova di nebbia salino acetica (durata 1000 ore)</b>	UNI ISO 9227	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Penetrazione corrosione &lt; 4 mm</li> <li>• Superficie corrosa &lt; 16 mm<sup>2</sup>/10 cm di incisione</li> </ul>
b) <b>Prova umidostato (durata 1000 ore)</b>	UNI 8744	Nessuna comparsa di bolle
c) <b>Corrosione accelerata secondo keesternich (0,2 l di SO<sub>2</sub> – 24 cicli)</b>	UNI EN ISO 3231	Nessun distacco o penetrazione oltre 1 mm dai bordi dell'incisione, nessuna variazione di colore o presenza di bolle
d) <b>Invecchiamento accelerato (durata 1000 ore)</b>	UNI EN ISO 11341	Perdita di brillantezza <ul style="list-style-type: none"> <li>• Classe 1) &lt; 50%</li> <li>• Classe 2) &lt; 10%</li> </ul>
e) <b>Esposizione in esterno (1 anno per classe 1; 3 anni per classe 2)</b>	ISO 2810 – Florida test	Conforme a quanto previsto dalle specifiche QUALICOAT
f) <b>Pentola a pressione</b>	QUALICOAT	Non formazione di bolle
i) <b>Altre caratteristiche concordate col cliente</b>	.....	.....

**3) CARATTERISTICHE CHIMICHE** (non previste dal marchio QUALICOAT)

a) <b>Suscettibilità alle macchie d'acqua</b>	RISULTATO DELLA PROVA SECONDO METODO AITAL A 001 .....	
b) <b>Adesività con i sigillanti (idoneità preliminare in quanto valutata attraverso prove di laboratorio – da verificare sul ciclo utilizzato per la produzione industriale del materiale verniciato)</b>	Valutata secondo il metodo QUALITAL Q-001:	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• sigillante (non strutturale) raccomandato:.....</li> <li>• pulizia, primers, etc., prima dell'applicazione del sigillante .....</li> </ul> Valutata secondo il metodo QUALITAL SG:	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
d) <b>Raccomandazioni per la pulizia delle superfici verniciate</b>	..... .....	

**RACCOMANDAZIONI** (per prodotti vernicianti speciali quali, ad effetto, strutturati, metallizzati, etc.)

a) .....
b) .....