



## DESCRIZIONE GENERALE

PLASCOAT NG30 è una polvere polietilenica fine per il rivestimento a letto fluido di articoli in metallo. Tale polvere può essere lavorata a temperature inferiori rispetto a qualsiasi altra polvere da rivestimento in polietilene. Questo risultato è stato raggiunto senza alcuna perdita di resistenza alla cricatura da sollecitazione o di stabilità termica. Poiché la temperatura di lavorazione è inferiore e la stabilità termica è per lo meno equivalente a quella del polietilene, le possibilità di degrado e dunque di "ingiallimento postumo" della polvere NG30 sono ridotte al minimo. Il rivestimento NG30 può essere applicato ad uno spessore inferiore del 30-50% rispetto a quello delle altre polveri di polietilene, con una conseguente riduzione in termini di consumo di polvere pari al 30-50%.

## IMPIEGHI TIPICI

La polvere PLASCOAT NG30 è ideale come materiale da rivestimento universale ed è particolarmente adatto per l'applicazione su articoli casalinghi in filo metallico (ripiani frigoriferi)

## GUIDA ALLE CONDIZIONI TIPICHE DI RIVESTIMENTO

### *Pretrattamento consigliato :*

Pulire il metallo tramite sgrassaggio eliminando ruggine e calamina.

### *Operazione di cottura :*

Temperatura di preriscaldamento del metallo :270 - 360° C a seconda dello spessore del metallo. Immersione per 3-5 secondi.

Su oggetti metallici di piccolo spessore, per ottenere una finitura liscia può essere necessario un ciclo di cottura a 160°C. Infine, per raffreddare il pezzo è inoltre possibile immergerlo in acqua.

### *Impianto di rivestimento automatico :*

Temperatura di preriscaldamento	300-340°C per 2-4 minuti
Immersione	3-5 secondi
Temperatura di cottura	180-220°C per 2-4 minuti
Immersione in acqua	Optional

Per ottenere una buona finitura superficiale, la temperatura di processo dovrebbe essere la minima indicata. Un sovrariscaldamento successivamente può fare scolorire il rivestimento, una volta in magazzino o in opera.

Spessori al di fuori del range consigliato possono danneggiare le proprietà del rivestimento.

PROPRIETA' TIPICHE DELLA POLVERE	
Resa su filo (rendimento al 100%)	1.65 m <sup>2</sup> /kg a 660µ
Resa su piastra (rendimento al 100%)	3.1 m <sup>2</sup> /kg a 350µ
Granulometria	< 300µ
Densità della massa - a riposo	0.38 g/cm <sup>3</sup>
Caratteristiche di fluidizzazione	Ottime
Imballaggio	Sacchi da 20 Kg

PROPRIETA' TIPICHE DEL MATERIALE		
Peso specifico		0.92 g/cm <sup>3</sup>
Carico di rottura alla trazione	ISO 527	9 Mpa a 23°C
Allungamento a rottura	ISO 527	100%
Durezza	Shore A	95
	Shore D	45
Punto di rammollimento Vicat	ISO 306	85°C
Punto di fusione		116°C
Cricatura da sollecitazione per corrosione	ASTM 1693	> 100 ore
Resistenza dielettrica	IEC243 VDE 0303	25 kV/mm a 350µ

## STOCCAGGIO

Se conservato in un luogo asciutto e pulito a temperatura ambiente, il prodotto non subirà alcun deterioramento. Tuttavia, per un buon stoccaggio, è buona norma ruotare le scorte di magazzino.

## IGIENE E SICUREZZA

Plascoat NG30 è un prodotto in polvere fine e dovranno essere adottate le normali precauzioni previste per la manipolazione di polveri organiche fini; l'eccessiva produzione e inalazione di polveri dovranno essere evitate. La polvere può infiammarsi e bruciare se viene portata a contatto con fonti dirette di accensione o se viene esposta a temperature eccessivamente elevate.

Per maggiori informazioni, si prega di consultare la scheda relativa all'igiene e alla sicurezza Plascoat HS101.



## PLASCOAT NG 30

### PROPRIETA' TIPICHE DEL RIVESTIMENTO

I dati sotto riportati si riferiscono ad un rivestimento di 350 $\mu$  applicato secondo condizioni standard su una piastrina di metallo di 3 mm di spessore sgrassata e sabbiata.

Spessori consigliati	300-1000 $\mu$ su una lastra piatta 650-1000 $\mu$ su filo		
Aspetto	Liscio/Moderatamente lucente		
Gloss	ISO 2813	45	
Resistenza all'impatto	Gardner 23°C	ASTM D2794	2.0 Joules
Abrasione	Taber	ASTM D4060/84 H18, 500 g, 1000 cicli	Perdita di peso 100 mg
Resistenza agli agenti atmosferici esterni	non consigliato per usi esterni		
Resistenza chimica (a 23°C)	Acidi diluiti 60°C		Accettabile
	Alcali diluiti 60°C		Accettabile
	Sali (eccetto perossidi) 60°C		accettabile
	Solventi 23°C		non consigliato
Temperatura max. di esercizio	60°C massimo in continuo		

Se applicato non rispettando i parametri di rivestimento consigliati, il Plascoat NG30 può essere soggetto ad incrinature da sollecitazione. Il contatto prolungato con detersivi, materiali contenenti siliconi o con sostanze chimiche analoghe deve essere evitato. Ulteriori informazioni tecniche relativamente agli effetti di particolari sostanze chimiche o miscele possono essere richieste alla Plascoat.

### QUALITA'

Plascoat produce e fornisce un'ampia gamma di polveri da rivestimento termoplastico, avvalendosi di una straordinaria esperienza di quasi 40 anni nell'applicazione di tali rivestimenti in polvere. Nell'ambito di una politica finalizzata al costante miglioramento dei suoi prodotti, Plascoat si riserva il diritto di modificare o migliorare le caratteristiche delle polveri. Ad ogni fase del processo produttivo vengono applicate rigide procedure di controllo qualità; Plascoat Systems è un'azienda che ha ottenuto la certificazione ISO 9002.

Avvalendosi dei suoi 9 impianti presenti in Europa Plascoat può fornire anche impianti per rivestimento speciali ed eseguire rivestimenti per terzi; siamo inoltre in grado di offrire un servizio di frantumazione per conto terzi per tutti i tipi di materie plastiche e non.

Plascoat è una società del gruppo IPT.

Plascoat è un marchio registrato in Gran Bretagna.

*Tutte le informazioni fornite in questa pubblicazione sono, al meglio delle nostre conoscenze, veritiere ed accurate. Tuttavia, poiché le condizioni di utilizzo dei nostri materiali ed apparecchiature possono esulare dal nostro controllo, le raccomandazioni ivi contenute vengono fornite senza alcuna garanzia.*