



**POWDER
COATING**

Titanlook-001

**NON IDONEO PER ESTERNO
NOT FOR OUTDOOR USE**

Accelerated Weat. Test⁽¹⁾

395

Device

QSun 3000

Total duration

909 h

Scala dei Grigi: 4/3
Gloss residuo: 77%

Grey scale: 4/3
Residual gloss: 77%

Gloss residuo eccellente ma la variazione di colore molto alta dopo 909 ore.

Excellent residual gloss but very high colour variation, after 909 hours on sample.



Humidity Test⁽²⁾
(UNI EN ISO 6270-1)

Device

Erichsen 610/400

Total duration

96 h

**TYPE OF
DETERIORATION**

QUANTITY

SIZE

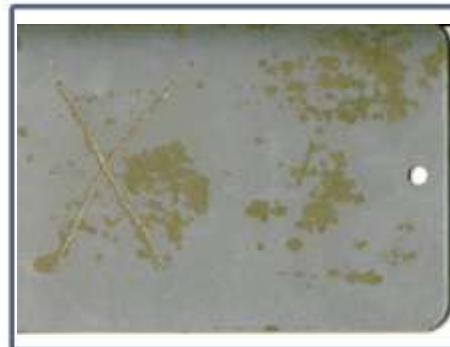
Blistering (ISO 4628-2)

0

-

NOTE

Il campione non presenta penetrazione all'incisione, né variazione di brillantezza, ma variazione di colore e deterioramento dopo 96 ore.
The sample does not present any penetration at the cross, NO change of brightness but colour changes and deterioration after 96 hours.



**Acetic A. Salt Spray⁽³⁾
Test** (EN ISO 9227)

Device

Erichsen 606/400

Total duration

144 h

**TYPE OF
DETERIORATION**

**Blistering
(ISO 4628-2)**

AT THE CROSS

QUANTITY

0

**Length of filaments
(max 4mm)**

**Infiltration
(max 16mm²/10cm)**

SIZE

-

Soddisfa
Satisfies

Soddisfa
Satisfies

NOTE

Il campione presenta una variazione di brillantezza e colore dopo 144 ore.
The sample present brightness and colour change after 144 hours



Mechanical Test⁽⁴⁾

**CROSS
CUT TEST**
(UNI EN ISO 2409)

**BENDING
TEST**
(UNI EN ISO 1519)

**IMPACT
TEST**
(UNI EN ISO 6272)

**CUPPING
TEST**
(UNI EN ISO 1520)

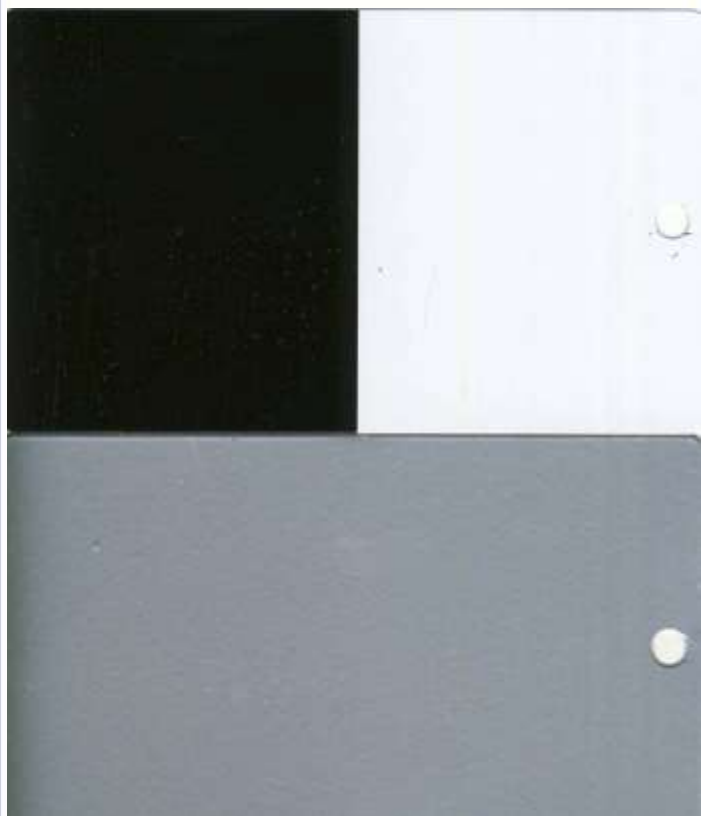
**BUCHHOLZ
TEST**
(UNI EN ISO 2815)



I test sono stati eseguiti su 1 millimetro di spessore in lega AA5005 H24, fogli di alluminio cromato, e 60 micron strato di rivestimento e AA6060 lega estrusa. (1) Requisiti Qualicoat: residuo Gloss > 50% e variazione di colore = secondo i valori AE previsti nella tabella allegata. (2) Vescicamento non superiore a 2 (S2), infiltrazione massima alla croce di 1 mm. (3) Vescicamento non superiore a 2 (S2), infiltrazione massima 16mm² per ogni 10 cm di intaglio ma ogni infiltrazione non può penetrare più di 4mm dall'intaglio. (4) Valutazione visiva, il rivestimento organico non deve presentare alcun segno di rottura o distacco, ad eccezione della classe 2 e 3 rivestimenti in polvere. Tests carried out on 1 mm thickness alloy AA5005 H24 chromate aluminium sheets and 60 microns coating layer and AA6060 extruded alloy. (1) Requirements of Qualicoat: Residual Gloss > 50% and Colour Change = according to the ΔE values stipulated in the annexed table. (2) No blistering in excess of 2 (S2), maximum infiltration at the cross is 1mm. (3) No blistering in excess of 2 (S2), an infiltration of maximum 16mm² is allowed over a scratch length of 10cm but the length of any single infiltration shall not exceed 4mm. (4) Using normal corrected vision, the organic coating shall not show any sign of cracking or detachment, except for class 2 and 3 powder coatings.

TEST DI COPRENZA
Hiding Test

COPRENTE
HIDING POWER



Spessore tra i 60 e 90 µm
Capacità coprente*: 3
Da un'analisi visiva il prodotto verniciante risulta coprente.

Thickness 60 to 90 µm
Hiding power *: 3
The product shows hiding power

*PROVA INTERNA DI LABORATORIO: La verniciatura è stata eseguita secondo le specifiche presenti sulla scheda tecnica del prodotto verniciante (tra i 60µm e i 90 µm di spessore), si ricorda di fare sempre riferimento alla scheda del prodotto per ottenere il massimo rendimento sul manufatto finito. La valutazione si basa su una scala da 1 a 3, dove **1= non coprente, 2 = poco coprente, 3 = coprente.**

*INTERNAL TEST: The powder-coating was applied according to the specifics of the TDS (60 to 90 µm of thickness). The conditions illustrated in the TDS are recommended to obtain the best result. Hiding power evaluated on a scale from 1 to 3:
1= very low hiding power, 2 = low hiding power, 3 = normal hiding power.

ESPOSIZIONE NATURALE FLORIDA
Florida Natural Exposure

NON IDONEO PER ESTERNO
NOT FOR OUTDOOR USE



EXPOSURE PERIOD (12 months)

From: 20/01/2014
To: 20/01/2015
LAB. ID NUMBER: 33277
POWDER COATING: Titanlook-001
Grey Scale: 3/2
residual gloss: 52%

Il test è stato effettuato su campioni preparati secondo le specifiche tecniche fornite dai produttori di materie prime. **REQUISITI QUALICOAT** La brillantezza residua è di almeno il 50% della brillantezza originale. I valori? E non devono superare i valori massimi prescritti nella tabella allegata (vedi Appendice A7 Qualicoat Specifications).

Test was carried on samples prepared according to technical specifications supplied by raw materials manufacturers. **QUALICOAT REQUIREMENTS** The residual gloss shall be at least 50% of the original gloss. The ΔE values shall not exceed the maximum values prescribed in the annexed table (see Appendix A7 of Qualicoat Specifications).