



**POWDER
COATING**

Himalaya-09

**IDONEO PER ESTERNO
FOR OUTDOOR USE**

Accelerated Weat. Test⁽¹⁾

428

Device

QSun 3000

Total duration

1015 h

Scala dei Grigi: 4/5
Gloss residuo: 75%

Grey scale: 4/5
Residual gloss: 75%

Gloss residuo eccellente e variazione di colore molto bassa dopo 1015 ore.

Excellent residual gloss and very low colour variation, after 1015 hours on sample.



Humidity Test⁽²⁾
(UNI EN ISO 6270-1)

Device

Erichsen 610/400

Total duration

1030 h

**TYPE OF
DETERIORATION**

QUANTITY

SIZE

Blistering (ISO 4628-2)

0

-

NOTE

Il campione non presenta deterioramento, né penetrazione all'incisione, né variazione di brillantezza, né variazione di colore dopo 1030 ore.

The sample does not present any deterioration, NO penetration at the cross, NO change of brightness and NO change of colour after 1030 hours.



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

Device

Erichsen 606/400

Total duration

1024 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 non presenta variazione di brillantezza, né variazione di colore o alterazione di altro tipo dopo 1024 ore.

The sample does not present change of brightness, NO colour change, NO other alteration after 1024 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

NON COPRENTE
VERY LOW HIDING POWER



Spessore tra i 60 e 90 µm
Capacità coprente*: 1
Da un'analisi visiva il prodotto verniciante risulta non coprente.

Thickness 60 to 90 µm
Hiding power *: 1
The product shows very low 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

IDONEO PER ESTERNO
FOR OUTDOOR USE



EXPOSURE PERIOD (12 months)

From: 11/02/2014
To: 11/02/2015
LAB. ID NUMBER: 33706
POWDER COATING: Himalaya-09
Grey scale: 4
residual gloss: 96%

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).