

Technický list - preložené strojovo

## IGP-HWFclassic 5903E-S3

Hochwetterfest, matný a glattverlaufend Pulverlack mit erhöhter Kratzresistenz.



### Charakteristika

- Matný
- glattverlaufend
- Perlglimmer, Premium
- Fassadenqualität hochwetterfest, 3 roky Florida > 50 % Restglanz
- Erhöhte Kratzresistenz
- Čistý efekt



### Schválenia materiálov

- GSB 173 a - Florida 3
- Qualicoat Nr. P-1531, class 2
- Part of QSC-System
- AAMA 2604-13, independent test report
- EPD IGP-HWFclassic 59



### Vlastnosti praha

|                  |                                                            |
|------------------|------------------------------------------------------------|
| Veľkosť častíc:  | < 100 µm                                                   |
| Tuhé látky:      | > 99 %                                                     |
| Hustota:         | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                          |
| Skladovateľnosť: | min. 24 mesiace at ≤ 25 °C<br>v neotvorenom pôvodnom obale |
| Farebné tóny:    | RAL Metallic a individuálne metalické farby na požiadanie  |



### Spracovanie

#### Predbežná úprava

Untergrund musí byť zbavený oleja, mastnoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Aluminium

- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Voranodisation
- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat

Stahl

- Fosfátovanie zinkom

## Verzinkter Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Zum Verbesserten Korrosionsschutz bei Anwendung auf Stahl / verzinkter Stahl wird die Verwendung der Grundierung IGP-KORROPRIMER 10 oder IGP-KORROPRIMER 60 empfohlen.

Vhodnosť použitej metódy predúpravy musí vo všeobecnosti vopred otestovať Beschichter pomocou vhodných skúšobných metód. Minimálnou požiadavkou pre hliníkové podklady / verzinkt oceľové komponenty je vykonanie Kochtestu / skúšky tlakovým hrncom s následným Gitterschnittom a Klebebandabrissom. Odkazujeme na usmernenia GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Pozri tiež náš špeciálny informačný list o Vorbehandlung (IGP-TI 100).

## Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky konvenčné elektrostatische systémy s Koronaaufladung.

Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

## Odporúčaná hrúbka filmu

60 µm - 80 µm

Homogénny výsledok náteru s textúrovanými farbami alebo farebnými či predmetovo špecifickými rozdielmi v krycej schopnosti môže vyžadovať väčšiu hrúbku filmu. Musia sa dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.

Na predbežný výpočet potrebného množstva práškovej farby sa musí pre každý konkrétny výrobok určiť požadovaná hrúbka filmu.

## Podmienky vytvrdzovania



| T Objekt      | t <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|---------------|------------------|------------------|
| 170 °C        | 20 Minúty        | 30 Minúty        |
| <b>180 °C</b> | <b>15 Minúty</b> | <b>25 Minúty</b> |
| 190 °C        | 10 Minúty        | 20 Minúty        |

V každom prípade sa odporúča vykonať praktické skúšky s príslušným objektom a vytvrdzovacou pecou, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania.

## Vratnosť

K Frischpulver sa môže pridať malé množstvo regenerovaného Pulver, podľa možnosti automaticky. Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime. Musia sa dodržiavať pokyny na spracovanie VR201.1.



## Vlastnosti filmu

### Testované na

|                  |                                   |
|------------------|-----------------------------------|
| Substrát:        | Hliník (AlMg1), 0,8 mm bez chrómu |
| Hrúbka filmu:    | 60 µm - 80 µm                     |
| Teplota objektu: | 180 °C, 15 min.                   |

### Vzhľad

|              |              |                         |
|--------------|--------------|-------------------------|
| Úroveň lesku | 20-30 R°/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|--------------|--------------|-------------------------|

### Mechanické skúšky

|                                               |             |                                    |
|-----------------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| Gitterschnitt                                 | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Dornbiegeprüfung / skúška lepiacou páskou     | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Skúška Schlagtiefung / skúška lepiacou páskou | ≥ 20 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Erichsentiefung / skúška lepiacou páskou      | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Buchholzhärte                                 | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |
| Robustheit podľa Martindalea, Restglanz       | ≥ 50 %      | IGP AA341.62                       |

### Zvetrávanie

|                          |                      |                            |
|--------------------------|----------------------|----------------------------|
| 3 roky Florida, 5° južne | > 50 % zvyškový lesk | DIN EN ISO 2810 2021-01    |
| Xenón, 1000 h            | > 90 % zvyškový lesk | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |
| QUV-SE-B-313, 600h       | > 50 % zvyškový lesk | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |

### Korózne skúšky

|                                                       |                                     |                           |
|-------------------------------------------------------|-------------------------------------|---------------------------|
| Skúška kondenzačnou vodou, 1000 h                     | Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Skúška soľným Salzsprühtest kyselinou octovou, 1000 h | Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

### Chemické testy

|                     |                                                            |                  |
|---------------------|------------------------------------------------------------|------------------|
| Mörtelbeständigkeit | Ľahko sa odstraňuje po 24 hodinách bez zanechania zvyškov. | ASTM D 3260 2001 |
|---------------------|------------------------------------------------------------|------------------|



## Ďalšie informácie

### Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom  
500 kg kartónová škatuľa s 25 antistatickými PE vrecami po 20 kg

### Vhodnosť na prelakovanie

Predbežné skúšky sú absolútne nevyhnutné pri opätovnom natieraní beschichteter Oberfläche.

## **Tlač a lepenie**

Predbežné testy sú absolútne nevyhnutné pre tlač a lepenie lakovaných Oberflächen.

## **Ochrana povrchovo upravených dielov**

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvŕn na Beschichtung.

## **Čistenie**

Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01. Pri Perlglimmereffekt je potrebné dodržiavať Technische Information IGP-TI 106.

## **Odstraňovanie a likvidácia farieb**

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europäischen Abfallartenkatalogu EWC.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezbavujú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: **igp-powder.com**