

IGP Powder Coatings

TDS IGP-HWFclassic 5903U-S1|240424|v1.3

Niniejsze doradztwo techniczne odpowiada obecnemu stanowi wiedzy. Stanowi ono jednak tylko niewiążące wskazówki i nie zwalnia użytkownika z obowiązku wykonania własnych prób. Zastosowanie, użycie i przerób produktów odbywa się poza naszą kontrolą i w związku z tym wyłączną odpowiedzialność ponosi użytkownik.

Przed użyciem należy sprawdzić kartę charakterystyki substancji chemicznej. Właściwa dla produktu karta charakterystyki substancji chemicznej i informacje dotyczące dalszych działań w zakresie zarządzania ryzykiem są dostępne pod adresem: **igp-powder.com**

IGP Powder Coatings

TDS IGP-HWFclassic 5903U-S1|240424|v1.3

Arkuszy techniczny

IGP-HWFclassic 5903U-S1

Wyjątkowo trwała, powłoka proszkowa z efektem do matowych powierzchni, wyprodukowana w technologii IGP-Effectives® zapewniającej niezrównaną wydajność materiałową.



Właściwości

- Mat
- Gładka
- IGP-Effectives®
- Super trwała jakość elewacyjna,
3 lata Floryda > 50% połysku resztkowego
- Clean Effect
- Odporne na zarysowania



Aprobaty

- GSB 173 q - Florida 3

- Qualicoat Nr. P-1531, klasa 2



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:

Składniki nietlotne:

Gęstość:

Okres przechowywania:

< 100 µm

> 99 %

1.2 kg/l-1.6 kg/l

min. 24 miesiące dla ≤ 25 °C

w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu

Odcienie kolorów:

RAL Metallic i indywidualne metaliczne kolory na żądanie



Przetwarzanie

Przygotowanie powierzchni

Podłoże musi być wolne od olejów, smarów i produktów utleniania. Obróbka wstępna zależy od rodzaju podłoża i wymaganej ochrony antykorozyjnej. Zalecamy następujące obróbki wstępne:

Aluminium

- Chromianowanie zgodnie z DIN EN 12487
- Anodowanie wstępne
- Bezchromowa obróbka wstępna zgodnie ze specyfikacjami GSB International i QUALICOAT

Stal

- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromianowa (III)
- Chromianowanie zgodnie z DIN EN 12487

W celu lepszej ochrony przed korozją w przypadku aplikacji na stal / stal ocynkowaną, zaleca się stosowanie podkładu antykorozyjnego IGP-KORROPRIMER 10 lub IGP-KORROPRIMER 60.

Stosowność zastosowanej metody obróbki wstępnej powinna być na ogół wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok odpowiednimi metodami badawczymi. Minimalnym wymogiem dla podłoży aluminiowych / elementów ze stali ocynkowanej jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności i taśmą. Odwołujemy się do wytycznych certyfikacji GSB International, Qualicoat i Qualisteelcoat. Więcej informacji: patrz także nasza specjalna ulotka dotycząca obróbki wstępnej (IGP-TI 100).

Sprzęt lakierniczy

Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

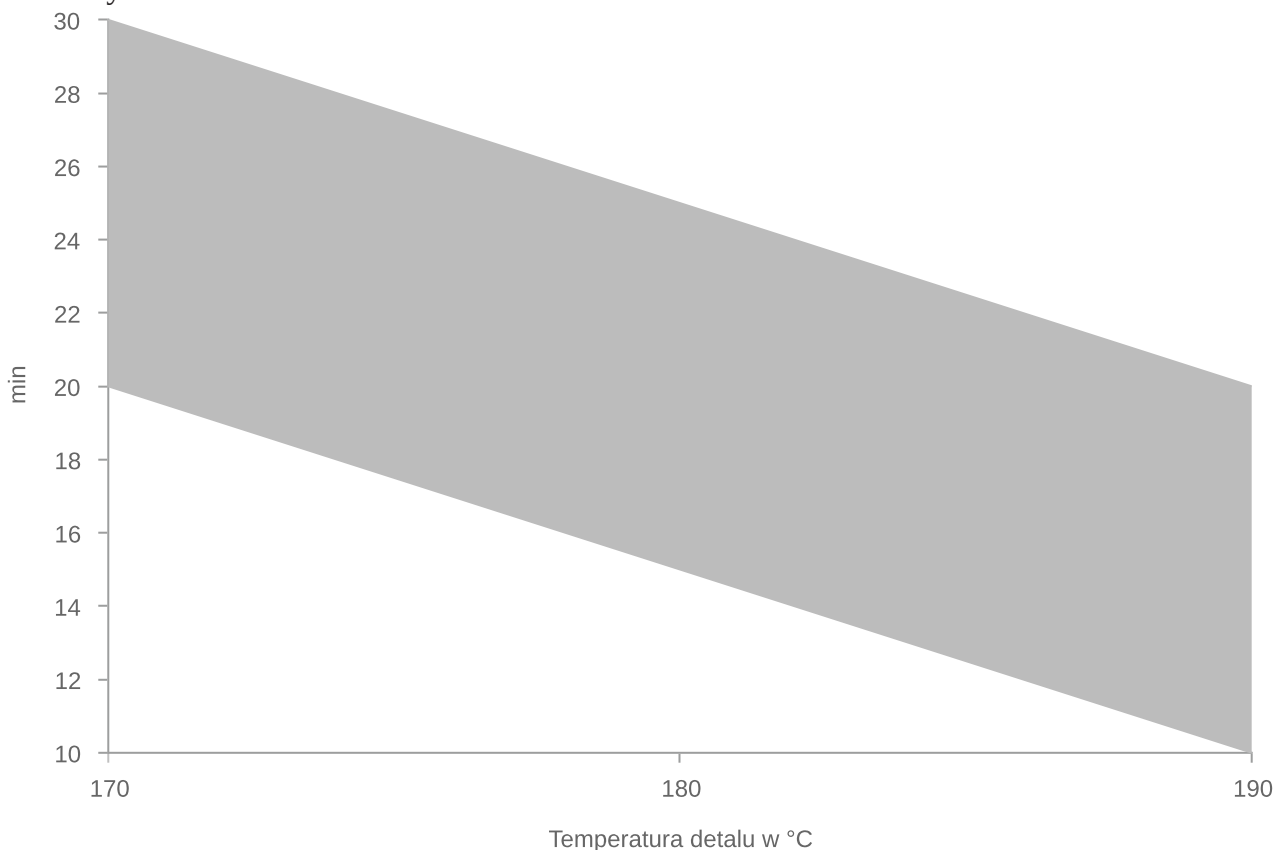
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

60 μm - 80 μm

Jednorodny wynik powlekania dla powłok strukturalnych lub różnice w sile krycia specyficzne dla artykułu i koloru mogą wymagać większej grubości powłoki. Należy przestrzegać odpowiednich wytycznych dotyczących stosowania. W celu wstępnego obliczenia wymaganej ilości farby proszkowej należy określić wymaganą grubość powłoki dla każdego artykułu.

Parametry utwardzania



T	Objekt	t _{min}	t _{max}
170 °C		20 min	30 min
180 °C		15 min	25 min
190 °C		10 min	20 min

W celu ustalenia optymalnych parametrów wypalania zaleca się w każdym przypadku wykonanie praktycznych prób z wykorzystaniem danego detalu i pieca do wypalania.

Możliwość odzysku

Ze względu na wysoki stopień wiązania ziarna proszku i środka nadającego efekt, proszek może być ładowany znacznie bardziej równomiernie w porównaniu z innymi procesami powlekania z efektem. W rezultacie proszek może być przetwarzany ze znacznie zwiększoną szybkością odzysku. Proszę również zapoznać się z wytycznymi IGP dotyczącymi stosowania farb proszkowych IGP-Effectives®: VR201.2



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:

Aluminum (AlMg1), 0.8 mm obróbka bezchromowa

Grubość powłoki:

60 μm - 80 μm

Temperatura detalu:

180 °C, 15 min.

Cechy wizualne

Stopień połysku

20-30 R'/60°

DIN EN ISO 2813 2015-02

Próby mechaniczne

Test przyczepności metodą siatki nacięć

Gt 0

DIN EN ISO 2409 2020-12

Test zginania na trzpieniu / Test taśmą

≤ 5 mm

DIN EN ISO 1519 2011

Test udarności / Test taśmą

≥ 20 inchp.

ASTM D 2794 1993

Badanie tłoczności / Test taśmą

≥ 5 mm

DIN EN ISO 1520 2007-11

Test twardości Buchholza

≥ 80

DIN EN ISO 2815 2003-10

Odporność wg Martindale'a, połysk szczątkowy_50%

≥ 50 %

IGP AA341.62

Badania starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych

3 lata Floryda, 5° na południe

> 50 % Połysk resztkowy

DIN EN ISO 2810 2021-01

Lampy ksenonowe, 1000 h, 90%

> 90 % Połysk resztkowy

DIN EN ISO 16474-2 2014-03

QUV-SE-B-313, 600 godz

> 50 % Połysk resztkowy

DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Badania korozyjne
Test wody kondensacyjnej, 1000h
Bez infiltracji, bez pęcherzy.
DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test w mgie solnej z kwasem octowym, 1000h
Bez infiltracji, bez pęcherzy.
DIN EN ISO 9227 2017-07
Badania chemiczne
Mortar resistance
Łatwo usuwalna po 24h bez pozostałości.
ASTM D 3260 2001



Dodatkowe informacje

Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE
Pojemnik kartonowy 500 kg z 25 antystatycznymi torbami PE po 20 kg

Możliwość powtórnego powlekania

Wstępne testy są obowiązkowe w przypadku przemalowywania powierzchni uprzednio powlekanych.

Nadruki i oklejanie

Próby wstępne są obowiązkowe w przypadku drukowania i klejenia powierzchni malowanych.

Ochrona powlekanych detali

Części powlekane należy po schłodzeniu zapakować odpowiednimi materiałami bez plastyfikatorów. Powinny być przechowywane zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi, aby uniknąć tworzenia się kondensatu, a tym samym zacieków na powłoce.

Czyszczenie

Części pokryte powłoką należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

Muszą być również przestrzegane informacje techniczne IGP-TI 106 w przypadku efektów miki perłowej.

Usuwanie i zagospodarowanie farb

Po zużyciu wyroby powlekane należy przekazać do normalnego procesu recyklingu. Metody utylizacji szlamów lub pozostałości proszków muszą być zgodne z lokalnymi przepisami urzędowymi, biorąc pod uwagę kod odpadów „080201 Odpady proszków lakierniczych” zgodnie z Europejskim Katalogiem Odpadów.