

Technický list - preložené strojovo

IGP-HWFclassic 5907M-S3 Melted Metal

Hochwetterbeständiger Pulverlack auf matt und glatten Oberflächen auf Basis hochbrillanter kovischer Interferenzpigmente.



Charakteristika

- Seidenglanz
- glattverlaufend
- Rostavený kov, Premium
- Fassadenqualität hochwetterfest, 3 roky Florida > 50 % Restglanz
- Erhöhte Kratzresistenz
- Čistý efekt



Schválenia materiálov

- Qualicoat Nr. P-1136, class 2
- Part of QSC-System
- EPD IGP-HWFclassic 59
- AAMA 2604-13, independent test report



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 v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	8 odtieňov s kovovými interferenčnými pigmentmi



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.

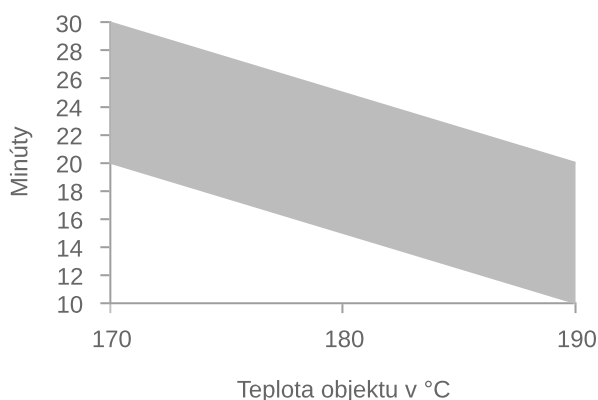
Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Odporúčaná hrúbka filmu

80 µm - 100 µm

Pri každom natieraní roztavených kovových výrobkov sa musí vykonať nastavenie systému podľa VR 216. Musia sa dodržiavať najmä informácie o oplachovacom vzduchu dýzy a vzdialenosti pištole v časti Spracovanie VR 16.

Podmienky vytvrdzovania



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

Aplikácia

Na bezpečnú a stabilnú Verarbeitung výrobkov by sa mal používať mierne zvýšený celkový vzduch / Dosierluft, najmä pri použití technológie čerpadiel.

Podrobné informácie nájdete v časti "Verarbeitung" v Verarbeitungsrichtlinie VR216.

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 VR216.



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	71-100 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	≥ 2.5 Nm	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

Korózne skúšky

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

Chemické testy

Mortar resistance	Ľahko sa odstraňuje po 24 hodinách bez zanechania zvyškov.	ASTM D 3260 2001
-------------------	--	------------------



Ďalšie informácie

Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

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 Oberfläche.

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 škvrn 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**