

Arkusz techniczny

IGP-HWFclassic 5909B-A0

Supertrwała powłoka proszkowa do błyszczących, gładkich powierzchni do transparentnego powlekania



Właściwości

- Połysk
- Gładka
- Transparentny
- Super trwała jakość elewacyjna,
3 lata Floryda > 50% połysku resztkowego



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nietłotne:	ca. 99 %
Gęstość:	1.2 kg/l-1.4 kg/l
Okres przechowywania:	min. 24 miesiącemiesiące dla ≤ 25 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
Odcienie kolorów:	Transparentny-bezbarwny



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

Stal

- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromem (III)
- Chromianowanie zgodnie z normą 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

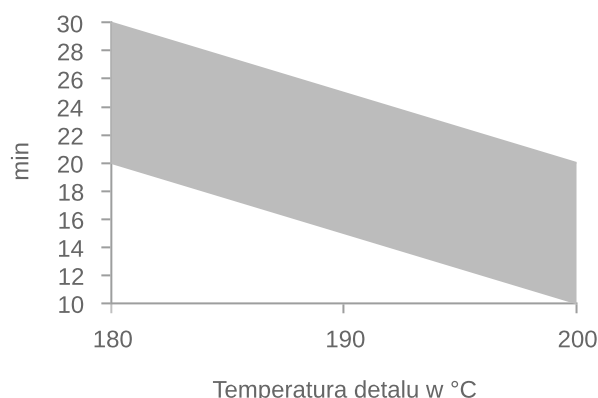
Wszystkie dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo. Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

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 Obiekt	t min	t max
180 °C	20 min	30 min
190 °C	15 min	25 min
200 °C	10 min	20 min

W każdym przypadku, w celu określenia optymalnych parametrów utwardzania, zaleca się przeprowadzenie testów praktycznych z użyciem odpowiedniego obiektu i pieca do utwardzania.

Możliwość odzysku

Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:	Aluminum (AlMg1), 0.8 mm obróbka bezchromowa
Sprawdzone kolory:	5909B as "Topcoat" over IGP-HWFclassic 5907
Grubość powłoki:	60 μm - 80 μm
Temperatura detalu:	190 °C, 15 min.

Cechy wizualne

Stopień połysku	85-100 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 uderzenia / 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 (Anhang A)

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

Badania korozyjne

Test w mgłę solnej z kwasem octowym, 1000h	Bez infiltracji, bez pęcherzy.	DIN EN ISO 9227 2017-07
Test wody kondensacyjnej, 1000h	Bez infiltracji, bez pęcherzy.	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Badania chemiczne

Mortar resistance	Łatwo usuwalna po 24h bez pozostałości.	ASTM D 3260 2001
-------------------	---	------------------



Dodatkowe informacje

Opakowanie

Pudło kartonowe 15 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

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 plastifikatorów. 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.

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.

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**