



Technický list - strojově přeloženo

## IGP-HWFclassic 591TA-A8 Living Surfaces

Vysoce odolný povětrnostním vlivům, unifarbený hrubě mletý práškový povlak pro živý povrch připomínající omítku.



### Charakteristika

- hluboký mat
- struktura zrn
- jedno- bez účinku
- Vysoce odolná fasádní kvalita povětrnostním vlivům, 3 roky Florida > 50 % zbytkového lesku
- Složení: 100% polyester, gramáž 220 g/m<sup>2</sup>, certifikace O



### Material approvals

- Qualicoat Nr. P-1173, class 2
- AAMA 2604-13, independent test report
- EPD IGP-HWFclassic 59



### Vlastnosti prášku

|                  |                                                                                                                                                                                       |
|------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Velikost částic: | < 1 000 µm                                                                                                                                                                            |
| Pevné látky:     | > 99 %                                                                                                                                                                                |
| Hustota:         | 1.2 kg/l-1.6 kg/l                                                                                                                                                                     |
| Skladovatelnost: | min. 24 měsíce at ≤ 25 °C<br>v neotevřeném původním obalu                                                                                                                             |
| Barevné tóny:    | Vzhledem k omezenému objemu pigmentů vysoce odolných proti povětrnostním vlivům je v portfoliu výrobků pouze malé množství různých odstínů v souladu se speciální barevnou řadou IGP. |



### Zpracování

#### Předúprava

U tohoto výrobku se důrazně doporučuje předúprava povrchu specifická pro daný podklad a použití vhodného základního nátěru. Aplikace jednovrstvé je na odpovědnosti uživatele.

#### Aluminium

- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487
- Bezchromová předúprava povrchu v souladu se specifikacemi kvality a zkouškami GSB a Qualicoat.
- předanodizace

#### Stahl

- Fosfátování zinkem

## Verzinkter Stahl

- Fosfátování zinkem
- Pasivace chromem (III)
- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487

Vhodnost předúpravy povrchu musí být předem zkontrolována zpracovatelem pomocí odborných zkušebních metod. V této souvislosti odkazujeme na pokyny Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Další informace -> IGP TI 100 Předúprava povrchu kovů.

## Zařízení pro nanášení povlaků

Všechny konvenční elektrostatické systémy s korona nabíjením.

Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

## Doporučená tloušťka filmu

100 µm - 300 µm

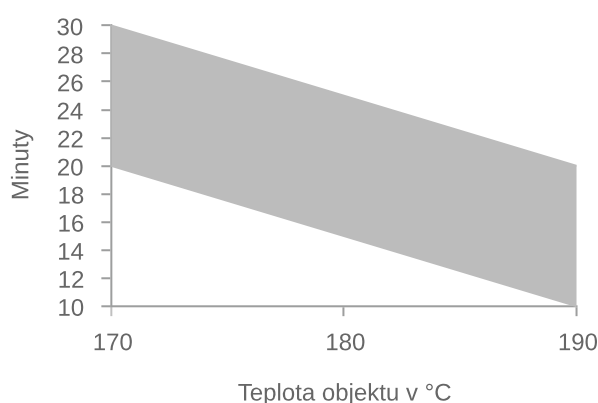
Hliníkový podklad:

Pro použití IGP-HWFclassic 591T...A81 na hliník je nutné použít jako základ barevně podobnou jemnou strukturu vysoce odolnou proti povětrnostním vlivům, buď IGP-HWFclassic 591TA...R10, nebo také 591TC....A11 v minimální tloušťce vrstvy 60 µm. V tomto případě musí být minimální tloušťka vrstvy nátěru Top-Coat 591TC...A81 po zkouškách menší než 130 µm. Musí být rovněž dodržena směrnice pro zpracování VR 213.

ocelový podklad:

Pro použití IGP-HWFclassic 591T...A81 na holou nebo pozinkovanou ocel je povinné použití základního antikorozního nátěru IGP-KORROPRIMER 60 v minimální tloušťce vrstvy 80 µm. Při použití IGP-KORROPRIMERU 60 je třeba dodržovat technický list IGP-KORROPRIMER 60 a dodatečně i směrnici pro zpracování VR 213.

## Podmínky vytvrzování



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

V každém případě se doporučují praktické zkoušky s příslušným objektem a vypalovací pecí, aby bylo možné určit optimální vypalovací podmínky.

## Aplikace

Vzhledem k jedinečnému rozložení velikosti zrn umožňují výrobky výrobu povrchu se zrnitou strukturou, přičemž je třeba dodržovat směrnici pro zpracování VR213 "IGP-LivingSurfaces" a technické informace TI 112 "IGP-LivingSurfaces".

## Zpětná vymahatelnost

Díky jedinečnému rozložení zrnitosti umožňují výrobky výrobu štukových povrchů. Je třeba dodržovat směrnici pro zpracování VR213 "IGP-LivingSurfaces".



## Vlastnosti filmu

### Testováno na

|                  |                                   |
|------------------|-----------------------------------|
| Substrát:        | Hliník (AlMg1), 0,8 mm bez chromu |
| Testované barvy: | 2-layer with KORROPRIMER 60       |
| Tloušťka filmu:  | 60 µm - 80 µm                     |
| Teplota objektu: | 180 °C, 15 min.                   |

### Vzhled

|              |            |                         |
|--------------|------------|-------------------------|
| Úroveň lesku | 1-4 R°/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|--------------|------------|-------------------------|

### Mechanické zkoušky

|                                                 |             |                                    |
|-------------------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| mřížkový řez                                    | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Mandrel Bend test / zkouška lepicí páskou       | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Zkouška hlubokým úderem / zkouška lepicí páskou | ≥ 20 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| hloubení Erichsen / zkouška lepicí páskou       | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| buchholzova tvrdost                             | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

### Zvětrávání

|                                |                      |                            |
|--------------------------------|----------------------|----------------------------|
| Xenon, 1000 h                  | > 90 % zbytkový lesk | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |
| 3 roky Florida, 5° jižní šířky | > 50 % zbytkový lesk | DIN EN ISO 2810 2021-01    |

### Korozní zkoušky

|                                             |                                 |                           |
|---------------------------------------------|---------------------------------|---------------------------|
| Zkouška kondenzační vodou, 1000 h           | Žádná infiltrace, žádné puchýře | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Test v solné mlze kyselinou octovou, 1000 h | Žádná infiltrace, žádné puchýře | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

### Chemické testy

|                   |                                                           |                  |
|-------------------|-----------------------------------------------------------|------------------|
| Mortar resistance | Snadno se odstraňuje po 24 hodinách bez zanechání zbytků. | ASTM D 3260 2001 |
|-------------------|-----------------------------------------------------------|------------------|



## Další informace

### Balení

20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem

### Tisk a lepení

Předběžné zkoušky jsou pro tisk a lepení lakovaného povrchu naprosto nezbytné.

### Ochrana lakovaných dílů

Po vychladnutí by měly být nalakované díly zabaleny do vhodných materiálů bez změkčovadel. Měly by být skladovány chráněné před povětrnostními vlivy, aby se zabránilo vzniku kondenzace a tím i vodních skvrn na lakování.

## Čištění

viz TI115

### Odstraňování a likvidace nátěrů

Nalakované zboží by mělo být po skončení používání předáno k běžnému recyklačnímu procesu. Cesty likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy, s přihlédnutím ke kódu odpadu "080201, odpad z práškového povlaku" podle evropského katalogu odpadů EWC.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: **[igp-powder.com](http://igp-powder.com)**