



Arkuszy techniczny

IGP-HWFclassic 591TA-A8 Living Surfaces

Jednokolorowy proszek powłokowy gruboziarnisty, wysoce odporny na działanie warunków atmosferycznych, pozwalający wykonać przypominające tynk powierzchnie o żywym wyglądzie.



Właściwości

- Głęboki mat
- Struktura ziarnista
- Uni, bez efektu
- Super trwała jakość elewacyjna, 3 lata Floryda > 50% połysku resztkowego
- Bardziej wytrzymałe i elastyczne



Aprobata materiałowe

- [Qualicoat Nr. P-1173, klasa 2](#)
- [AAMA 2604-13, independent test report](#)
- [EPD IGP-HWFclassic 59](#)



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 1 000 µm
Składniki nietłoczne:	> 99 %
Gęstość:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Okres przechowywania:	min. 24 miesiącemiesięcie dla ≤ 25 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
Odcienie kolorów:	Ze względu na ograniczoną dostępność pigmentów opornych na pogodę portfolio produktów ma tylko niewielką ilość różnych odcieni zgodnie ze specjalnym asortymentem kolorów IGP.



Przetwarzanie

Przygotowanie powierzchni

W przypadku tego produktu wysoce zalecana jest właściwa dla podłoża obróbka wstępna i odpowiednie nałożenie podkładu. Aplikacja jednowarstwowa odbywa się na własną odpowiedzialność użytkownika.

Aluminium

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

Stal

- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana

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

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 z użyciem taśmy. 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

100 µm - 300 µm

Podłoże aluminiowe:

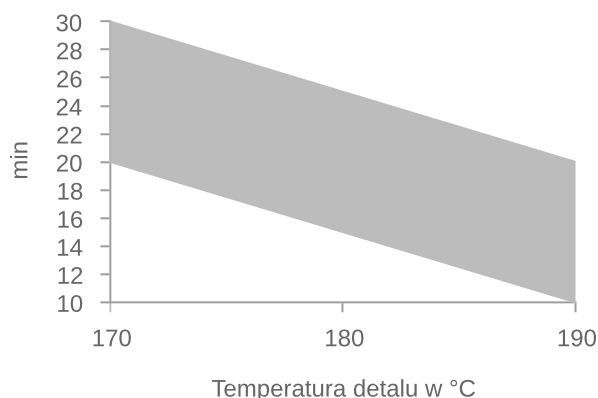
W przypadku aplikacji IGP-HWFclassic 591T...A81 na aluminium, jest zalecane zastosowanie jako podkładu drobnoziarnistej struktury o zbliżonym kolorze, bardzo odpornej na warunki atmosferyczne, albo IG-HWFclassic 591TA...R10 albo też 591TC...A11 przy minimum zalecanej grubości 60 µm. W takim przypadku minimalna grubość nakładanej warstwy nawierzchniowej 591TC...A81 może być mniejsza niż 130 µm. Dodatkowo należy przestrzegać wytycznych dotyczących obróbki VR 213.

Podłoże stalowe:

W przypadku aplikacji IGP-HWFclassic 591T...A81 na surową stal lub stal ocynkowaną, obowiązkowe jest zastosowanie podkładu antykorozyjnego IGP-KORROPRIMER 60 o minimalnej grubości 80 µm.

W celu zastosowania IGP-KORROPRIMER 60 należy zapoznać się z kartą techniczną IGP-KORROPRIMER 60, dodatkowo należy przestrzegać wytycznych dotyczących stosowania VR 213.

Parametry utwardzania



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

Aplikacja

Aby uzyskać unikalne struktury powierzchni, konieczne jest spełnienie szczególnych wymagań dotyczących transportu proszku oraz parametrów nakładania. W tym zakresie należy zwrócić uwagę na kategorię przetwarzania podaną na etykiecie opakowania oraz zalecenia zawarte w instrukcjach przetwarzania VR213 i informacji technicznej TI112.

Możliwość odzysku

Produkty z grupy A można w niewielkim stopniu przetwarzać w trybie odzysku.

Ze względu na procesy produkcyjne stosowane w przypadku produktów z grupy D, które nadają im wyjątkowy wygląd i właściwości dotykowe, materiały do malowania proszkowego można przetwarzać wyłącznie w trybie stratnym.

W tym zakresie należy zwrócić uwagę na grupę przetwarzania podaną na etykiecie opakowania oraz na instrukcje przetwarzania VR213.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:	Aluminum (AlMg1), 0.8 mm obróbka bezchromowa
Sprawdzone kolory:	2-layer with KORROPRIMER 60
Grubość powłoki:	60 µm - 80 µm
Temperatura detalu:	180 °C, 15 min.

Cechy wizualne

Stopień połysku	0-6 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 (Anhang A)

Badania starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych

Lampy ksenonowe, 1000 h, 90%	> 90 % Połysk resztkowy	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
3 lata Floryda, 5° na południe	> 50 % Połysk resztkowy	DIN EN ISO 2810 2021-01

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

Odporność na zaprawę	Łatwo usuwalna po 24h bez pozostałości.	ASTM D 3260 2001
----------------------	---	------------------



Dodatkowe informacje

Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

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

patrz TI115

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