



Műszaki adatlap - gép által lefordított

## IGP-HWFclassic 591TA-A8 Living Surfaces

Magas időjárásállóságú, egyszínű, durván őrölt bevonópor élénk, vakolatszerű felületek kialakításához.



### Jellemzők

- Mély matt
- szemcseszerkezet
- Uni, hatástalan
- Magas időjárásállóságú homlokzati minőség, 3 év Florida > 50 % maradék fényesség
- Robusztus és rugalmas



### Anyagjövahagyások

- Qualicoat szám: P-1173, 2. osztály
- AAMA 2604-13, független vizsgálati dokumentáció
- EPD IGP-HWFclassic 59



### A porfesték tulajdonságai

|                             |                                                                                                                                                                          |
|-----------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Részecskeméret:             | < 1 000 µm                                                                                                                                                               |
| Szilárdság:                 | > 99 %                                                                                                                                                                   |
| Sűrűség:                    | 1.2 kg/l-1.6 kg/l                                                                                                                                                        |
| Tárolásra való alkalmasság: | min. 24 hónap fokon ≤ 25 °C<br>nyitott eredeti csomagolásban                                                                                                             |
| Színárnyalatok:             | Mivel a magas időjárásállóságú pigmentek választéka korlátozott, a szállítási kínálat az IGP színskála megfelelően korlátozott számú különböző színárnyalatot tartalmaz. |



### Feldolgozás

#### Előkezelés

A termékhez erősen ajánlott az aljzat-specifikus előkezelés és a megfelelő alapozó alkalmazása. Egyrétegű felhordása a felhasználó felelőssége.

Alumínium

- Kromátozás a DIN EN 12487 szabvány szerint
- Krómmentes előkészítés a GSB és a Qualicoat minőségi és vizsgálati előírásainak megfelelően
- előanodizálás

acél

- Cink-foszfátózás

Horganyzott acél

- Cink-foszfátózás
- Króm(III)-passzíválás
- Kromatózás a DIN EN 12487 szabvány szerint

Az előkezelés alkalmasságát a Feldolgozásnak előzetesen szakmai vizsgálati módszerekkel kell ellenőriznie. Ezzel kapcsolatban a Qualicoat, GSB és Qualisteelcoat irányelvekre hivatkozunk. További információ -> IGP TI 100 Fémek előkezelés.

### Festő készülékek

Minden hagyományos, koronagömbölyítéses elektrosztatikus rendszer.

A porfestő üzemek építése és üzemeltetése során a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Ajánlott rétegvastagság

100 µm - 300 µm

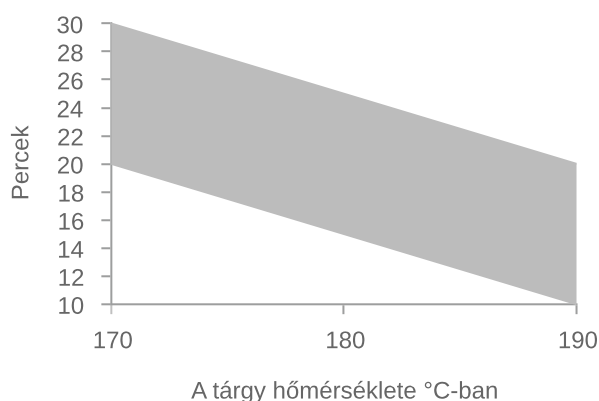
Alumínium hordozó:

Az IGP-HWFclassic 591T...A81 alumíniumra történő felhasználáshoz alapozáshoz egy színben hasonló, magas időjárásállóságú, finom struktúrájú alapozót kell használni, akár az IGP-HWFclassic 591TA...R10, akár az 591TC... A11 alkalmazása javasolt legalább 60 µm minimális bevonatvastagságban. Ebben az esetben a Top-Coat 591TC...A81 minimális bevonatvastagságának a vizsgálatot követően 130 µm-nél kisebbnek kell lennie. A VR 213 feldolgozási irányelvet is be kell tartani.

acél szubsztrátum:

Az IGP-HWFclassic 591T...A81 felhasználásához csupasz vagy horganyzott acélon az IGP-KORROPRIMER 60 korrózióvédő alapozó használata kötelező legalább 80 µm minimális bevonatvastagságban. Az IGP-KORROPRIMER 60 felhasználásához be kell tartani az IGP-KORROPRIMER 60 műszaki adatlapot, valamint a VR 213 feldolgozási irányelvet.

### Beégetési feltételek



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

Mindenképpen ajánlatos gyakorlati kísérleteket végezni az adott tárgy és a beégető kemence segítségével, hogy meg lehessen állapítani az optimális beégetési feltételeket.

### Alkalmazás

Az egyedi felületi szerkezetek elérése érdekében különleges követelmények vonatkoznak a por szállítására és a felhordási paraméterekre. Kérjük, vegye figyelembe a csomagolás címkéjén feltüntetett feldolgozási kategóriát, valamint a VR213 feldolgozási irányelv és a TI112 műszaki információk ajánlásait.

## Visszanyerhetőség

Az A csoportba tartozó termékek kis mennyiségben visszakövetelési módban is feldolgozhatók.

A D csoportba tartozó termékek gyártási eljárásai alapján – amelyek ezeknek a termékeknek az egyedülálló megjelenést és tapintást kölcsönöznek – a porbevonó anyagok kizárólag veszteséges üzemmódban dolgozhatók fel.

Kérjük, vegye figyelembe a csomagolás címkéjén feltüntetett feldolgozási csoportot és a VR213 feldolgozási irányelvet.



## Réteg tulajdonságai

### Tesztelve

|                     |                                       |
|---------------------|---------------------------------------|
| Alapanyag:          | Alumínium (AlMg1), 0,8 mm, krómmentes |
| Tesztelt beállítás: | két réteg Korroprimer 60 alapozóra    |
| Filmvastagság:      | 60 µm - 80 µm                         |
| Tárgyhőmérséklet:   | 180 °C, 15 min.                       |

### Megjelenés

|           |            |                         |
|-----------|------------|-------------------------|
| Fényesség | 0-6 R'/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|-----------|------------|-------------------------|

### Mechanikai vizsgálatok

|                                                    |             |                                    |
|----------------------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| rácsvágás                                          | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Tüskehajlítási vizsgálat / Ragasztószalag-teszt    | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Ütésbehatalás / ragasztószalag-teszt               | ≥ 20 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Erichsen féle mélyhúzóteszt / ragasztószalag-teszt | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| buchholz féle keménység                            | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

### Időjárási vizsgálatok

|                                 |                             |                            |
|---------------------------------|-----------------------------|----------------------------|
| Xenon, 1000 óra                 | > 90 % Fennmaradó fényesség | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |
| 3 év Florida, 5° déli szélesség | > 50 % Fennmaradó fényesség | DIN EN ISO 2810 2021-01    |

### Korróziós vizsgálatok

|                                  |                                        |                           |
|----------------------------------|----------------------------------------|---------------------------|
| Kondenzációs víz teszt, 1000 óra | Nincs beszívárgás, nincsenek buborékok | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Ecetsavas sóködteszt, 1000 óra   | Nincs beszívárgás, nincsenek buborékok | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

### Kémiai vizsgálatok

|                |                                                         |                  |
|----------------|---------------------------------------------------------|------------------|
| habarcsállóság | 24 óra elteltével könnyen és nyom nélkül eltávolítható. | ASTM D 3260 2001 |
|----------------|---------------------------------------------------------|------------------|



## További információk

### Csomagolás

20 kg-os kartondoboz, benne antistatikus PE-zsákkal

### Szórás és lágyítás

Lakkozott felületek nyomtatásához és ragasztásához feltétlenül előzetes kísérleteket kell végezni.

### Bevont alkatrészek védelme

A porszórt alkatrészeket lehűlés után megfelelő, lágyítószermentes anyagokkal kell csomagolni. Az alkatrészeket az időjárási hatásoktól védve kell tárolni, hogy elkerülhető legyen a kondenzvíz képződése és ezáltal a vízfoltok kialakulása a porszóráson.

### Tisztítás

lásd TI115

### Festékeltávolítás

A porszórt termékeket a használat befejezése után a szabályos újrahasznosítási folyamatba kell bevonni. Az iszapok vagy maradék porok ártalmatlanításának módját a helyi hatósági előírásoknak megfelelően kell betartani, figyelembe véve az európai hulladékkatalógus (EAK) szerinti „080201, bevonópor-hulladékok” hulladékkódot.

Ez a fordítás géppel készült. A dokumentum német és angol nyelvű változata az irányadó.

Az alkalmazással kapcsolatos tanácsokat legjobb tudásunk szerint adjuk. Azonban ezek az információk nem kötelező érvényűek, és nem mentesítenek Önt a saját tesztjeinek elvégzése alól. Ezen termékek alkalmazása, használata és feldolgozása a mi ellenőrzésünkön kívül esik, ezért azokért Ön felel.

Használat előtt olvassa el a biztonsági adatlapot. A termékekre vonatkozó biztonsági adatlap és átfogó kockázatkezelési intézkedések elérhetők a következő weboldalon: **[igp-powder.com](http://igp-powder.com)**