



Technický list - preložené strojovo

## IGP-HWFclassic 591TA-A8 Living Surfaces

Práškový náter s vysokou odolnosťou voči poveternostným vplyvom, jednofarebný, hrubo mletý, určený na vytvorenie živých povrchov pripomínajúcich omietku.



### Charakteristika

- Hlboko matný
- Kornštruktura
- Univerzita, bez účinku
- Fassadenqualität hochwetterfest, 3 roky Florida > 50 % Restglanz
- Odolnejší a pružnejší



### Schválenia materiálov

- Qualicoat č. P-1173, trieda 2
- AAMA 2604-13, nezávislá skúšobná dokumentácia
- EPD IGP-HWFclassic 59



### Vlastnosti praha

|                  |                                                                                                                                                                                                     |
|------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Veľkosť častíc:  | < 1 000 µm                                                                                                                                                                                          |
| Tuhé látky:      | > 99 %                                                                                                                                                                                              |
| Hustota:         | 1.2 kg/l-1.6 kg/l                                                                                                                                                                                   |
| Skladovateľnosť: | min. 24 mesiace at ≤ 25 °C<br>v neotvorenom originálnom obale                                                                                                                                       |
| Farebné tóny:    | Vzhľadom na obmedzený výber pigmentov s vysokou odolnosťou voči poveternostným vplyvom obsahuje sortiment obmedzený počet rôznych farebných odtieňov v súlade so špeciálnym farebným registrom IGP. |



### Spracovanie

#### Predbežná úprava

Pre tento výrobok sa dôrazne odporúča Vorbehandlung špecifická pre daný podklad a aplikácia vhodného základného náteru. Za nanosenie Einschicht je zodpovedný Anwender.

Hliník

- Chromátovanie podľa normy DIN EN 12487
- Predbežná úprava bez použitia chrómu v súlade s predpismi o kvalite a skúškach GSB a QUALICOAT
- Predbežná oxidácia

ocel'

- Fosfátovanie zinkom

Pozinkovaná ocel'

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromátovanie podľa normy DIN EN 12487

Vhodnosť Vorbehandlung musí Verarbeitung vopred skontrolovať pomocou odborných skúšobných metód. V tejto súvislosti odkazujeme na usmernenia Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Ďalšie informácie -> IGP TI 100 Vorbehandlung kovov.

### Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky bežné elektrostatické systémy s korónovým nabíjaním.

Pri výstavbe a prevádzke zariadení na práškové lakovanie je potrebné dodržiavať nasledujúce predpisy: smernica ATEX 2014/34/EÚ, norma EN 50177, norma DIN EN 16985.

### Odporúčaná hrúbka filmu

100 µm - 300 µm

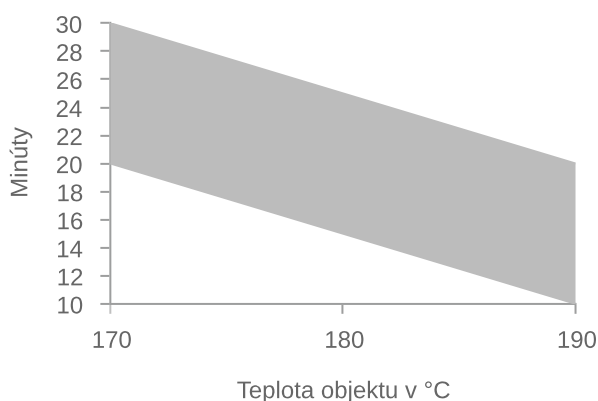
Hliníkový substrát:

Na aplikáciu IGP-HWFclassic 591T...A81 na hliník je potrebné použiť ako základný náter farebne podobnú vysoko odolnú jemnú štruktúru, buď IGP-HWFclassic 591TA...R10 alebo tiež 591TC... A11 v minimálnej hrúbke vrstvy 60 µm. V tomto prípade musí byť minimálna hrúbka vrstvy náteru Top-Coat 591TC...A81 po testovaní menšia ako 130 µm. Musí sa tiež dodržať usmernenie na spracovanie VR 213.

Oceľový podklad:

Pri aplikácii IGP-HWFclassic 591T...A81 na holú alebo pozinkovanú ocel' je povinné použitie základného protikorózneho náteru IGP-KORROPRIMER 60 v minimálnej hrúbke vrstvy 80 µm. Pri aplikácii náteru IGP-KORROPRIMER 60 je potrebné dodržiavať technický list IGP-KORROPRIMER 60 a dodatočne aj usmernenie pre spracovanie VR 213.

### Podmienky vytvrdzovania



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

V každom prípade odporúčame vykonať praktické pokusy s daným predmetom a vypaľovacou pecou, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania.

### Aplikácia

Na dosiahnutie jedinečných povrchových štruktúr sú potrebné špeciálne požiadavky na dopravu prášku a parametre nanášania. V tejto súvislosti dbajte na kategóriu spracovania uvedenú na etikete obalu a na odporúčania uvedené v smernici o spracovaní VR213 a v technickej informácii TI112.

## Vratnosť

Výrobky skupiny A je možné v malom množstve spracovávať v režime s recykláciou.

Vzhľadom na výrobný proces výrobkov skupiny D, ktorý týmto výrobkom dodáva jedinečný vzhľad a povrchovú štruktúru, je možné práškové nátery spracovávať iba v režime so stratou.

V tejto súvislosti dbajte na skupinu spracovania uvedenú na etikete obalu a na smernicu o spracovaní VR213.



## Vlastnosti filmu

### Testované na

|                       |                                        |
|-----------------------|----------------------------------------|
| Substrát:             | Hliník (AlMg1), 0,8 mm bez chrómu      |
| Testované nastavenie: | 2-vrstvová aplikácia na Korroprimer 60 |
| Hrúbka filmu:         | 60 µm - 80 µm                          |
| Teplota objektu:      | 180 °C, 15 min.                        |

### Vzhľad

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

### Mechanické skúšky

|                                                        |             |                                    |
|--------------------------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| Rezanie mriežkou                                       | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Skúška ohybom na trne / Skúška s lepiacou páskou       | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Vtlačnosť / test s lepiacou páskou                     | ≥ 20 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Vytvorenie Erichsovho vtlačku / test s lepiacou páskou | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Tvrdosť podľa Buchholza                                | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

### Zvetrávanie

|                                    |                      |                            |
|------------------------------------|----------------------|----------------------------|
| Xénon, 1000 hodín                  | > 90 % zvyškový lesk | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |
| 3 roky na Floride, 5° južnej šírky | > 50 % zvyškový lesk | DIN EN ISO 2810 2021-01    |

### Korózne skúšky

|                                                    |                                   |                           |
|----------------------------------------------------|-----------------------------------|---------------------------|
| Test kondenzácie vody, 1000 hodín                  | Žiadne prenikanie, žiadne bubliny | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Test v soľnej hmle s octovou kyselinou, 1000 hodín | Žiadne prenikanie, žiadne bubliny | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

### Chemické testy

|                     |                                                           |                  |
|---------------------|-----------------------------------------------------------|------------------|
| Odolnosť voči malty | Po 24 hodinách sa dá ľahko odstrániť bez zanechania stôp. | ASTM D 3260 2001 |
|---------------------|-----------------------------------------------------------|------------------|



## Ďalšie informácie

### Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

### Tlač a lepenie

Pred tlačou a nalepením na lakované povrchy je nevyhnutné vykonať predbežné testy.

### Ochrana povrchovo upravených dielov

Povlakované diely by sa po vychladnutí mali zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred vplyvmi počasia, aby sa zabránilo tvorbe kondenzácie a tým aj vzniku vodných škvŕn na povlaku.

### Čistenie

pozri TI115

### Odstraňovanie a likvidácia farieb

Povlakované výrobky by sa po skončení ich používania mali odovzdať na riadny proces recyklácie. Spôsoby likvidácie kalov alebo zvyškového prášku sa musia riadiť miestnymi úradnými predpismi s ohľadom na kód odpadu „080201, odpady z povlakovacích práškov“ podľa európskeho katalógu druhov odpadov EAK.

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 nezaväzujú 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](http://igp-powder.com)