



Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-HWFclassic 591TA-R2

Globoki mat, robustnost, na vremenske vplive zelo odporen prašni lak z fino strukturo na osnovi nasičenega poliestra in brez označevanja trdilca.



Lastnosti

- globoki mat
- fina struktura
- enobarven, brez učinka
- Kakovost fasade, ki je zelo odporna na vremenske vplive, 3 leta Florida > 50 % preostanka sijaj
- Robustnost in elastičen



Dovoljenja

- Qualicoat Nr. P-1173, class 2
- Qualicoat Nr. P-1921, class 2
- AAMA 2604-13, independent test report
- Del sistema QSC
- EPD IGP-HWFclassic 59



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 24 mesecev pri ≤ 25 °C v neodprti originalni embalaži



Obdelava

Predobdelava

Podlaga ne sme vsebovati olja, maščob in oksidacijskih produktov. Predobdelava je odvisna od vrste podlage in zaščite proti koroziji, ki jo je treba doseči. Priporočamo naslednjo predobdelavo:

Aluminij

- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487
- pred-anodizacija
- Brezkromatska predobdelava v skladu s specifikacijami kakovosti in testnimi specifikacijami GSB in Qualicoat

Jeklo

- Fosfatiranje s cinkom

Pocinkano jeklo

- Fosfatiranje s cinkom
- Pasivacija s kromom (III)
- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487

Za izboljšanje zaščite proti koroziji pri uporabi na jeklu/pocinkano jeklo je priporočljiva uporaba temeljnega premaza IGP-KORROPRIMER 10 ali IGP-KORROPRIMER 60.

Ustreznost uporabljene metode predobdelave mora ličar običajno predhodno preveriti z uporabo ustreznih preskusnih metod. Najmanjša zahteva za aluminijaste podlage / pocinkano jeklene sestavne dele je izvedba preskusa vrenja / preskusa v loncu pod pritiskom z naknadno križnim rezom in odstranjevanjem lepilnega traku. Sklicujemo se na smernice GSB International, Qualicoat in Qualisteelcoat. Za nadaljne informacije: Glejte tudi naš posebni informativni list o predobdelavi (IGP-TI 100).

Naprave za nanos

Vsi običajni elektrostatični sistemi s naelektritvijo s korono.

Pri gradnji in obratovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Priporočena debelina sloja

60 µm - 80 µm

Za homogen rezultat premaza s teksturiranimi barvami ali barvnimi ali za izdelek specifičnimi razlikami v skrivnosti je lahko potrebna večja Debelina sloja. Upoštevati je treba ustrezne smernice za obdelavo. Za predhodni izračun potrebne količine praškastega premaza je treba za vsak izdelek posebej določiti zahtevano Debelino sloja.

Pogoji pečenja



T Object	t min	t max
170 °C	20 Minut	30 Minut
180 °C	15 Minut	25 Minut
190 °C	10 Minut	20 Minut

V vsakem primeru je priporočljivo opraviti praktične preskuse z ustreznim predmetom in pečjo za polimerizacijo, da se določijo optimalni pogoji pečenja.

Recikliranje

Majhne količine recikliranega praška se lahko dodajo svežemu prahu, po možnosti samodejno. Pomembno: Zmanjšajte overspray na najmanjšo možno mero. Upoštevati je treba navodila za obdelavo VR214.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati:	Aluminij (AlMg1), 0,8 mm, brez kroma
Preverjene nianse:	RAL 9010, 5010, 3005
Debelina sloja:	60 µm - 80 µm
Temperatura objekta:	180 °C, 15 min.

Izgled

Stopnja sijaja	2-12 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
----------------	-------------	-------------------------

Mehanska testiranja

križni rez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Preizkus upogiba na klinu / preskus lepilnega traku	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Prodornost udarca / preskus z lepilnim trakom	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Preskus elastičnosti s prodorom sferičnega trna / preskus z lepilnim trakom	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholz trdota	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Preskusi na vremenske vplive

3 leta Florida, 5° južno	> 50 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 2810 2021-01
Ksenon, 1000 ur	> 90 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korozijska testiranja

Preskus s kondenzacijsko vodo, 1000h	Brez vdiranja, brez mehurčkov	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Preskus z razprševanjem soli z ocetno kislino, 1000 ur	Brez vdiranja, brez mehurčkov	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemijska testiranja

Mortar resistance	Po 24 urah ga je enostavno odstraniti, ne da bi pustil kakršne koli sledi.	ASTM D 3260 2001
-------------------	--	------------------



Nadaljne informacije

Prebarvanje

Za ponovno premazovanje lakirane površine so nujno potrebni predhodni preskusi.

Tisk in lepljenje

Za tiskanje in lepljenje pobarvane površine so nujni predhodni preskusi.

Zaščita pobarvanih kosov

Po ohladitvi je treba barvane dele zapakirati z ustreznimi materiali brez mehčalcev. Skladiščiti jih je treba zaščitene pred vremenskimi vplivi, da se prepreči nastanek kondenzacije in s tem vodnih madežev na sloju barve.

Čiščenje

Čiščenje del lakiranja je treba izvesti v skladu s smernicami RAL-GZ 632 ali SZFF 61.01.

Odstranjevanje barve

Pobarvano blago je treba po koncu uporabe poslati v običajen postopek recikliranja. Načini odstranjevanja blata ali preostala prašna barva morajo biti v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, pri čemer je treba upoštevati oznako odpadka "080201, odpadki iz prašne barve" v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EWC.

Ta prevod je bil izdelan strojno. Odločilni sta nemška in angleška različica tega dokumenta.

Ti tehnični nasveti za uporabo temeljijo na trenutnem stanju znanja. Velja le kot nezavezujoča informacija in vas ne odvezuje od opravljanja lastnih preverjanj. Na uporabo in obdelavo izdelkov nimamo vpliva, zato so izključno na vašo odgovornost.

Pred uporabo preglejte varnostni list. Varnostni list za posamezen izdelek in nadaljnje ukrepe za obvladovanje tveganja najdete na: **igp-powder.com**