

Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-HWFclassic 591TC-A8 Living Surfaces

Magas időjárásállóságú, durván őrölt, egyszínű, pettyezett porfesték élénk vakolatszerű felülethez.



Jellemzők

- mély matt
- szemcseszerkezet
- pöttyös hatás
- Magas időjárásállóságú homlokzati minőség, 3 év Florida > 50 % maradék fényesség
- Robusztusság és rugalmas



Anyagjóváhagyások

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



A porfesték tulajdonságai

Részecskeméret:	< 1 000 µm
Szilárdság:	> 99 %
Sűrűség:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Tárolásra való alkalmasság:	min. 24 hónap fokon ≤ 25 °C bontatlan eredeti tartályban
Színárnyalatok:	A rendkívül időjárásálló pigmentek korlátozott mennyisége miatt a termékportfólió csak kis mennyiségben tartalmaz különböző árnyalatokat a speciális IGP színskálának megfelelően.



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 előírásoknak 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 elektrosztatikus rendszer koronatöltéssel.

Porfestő üzem építésénél és üzemeltetésénél a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Ajánlott rétegvastagság

100 µm - 300 µm

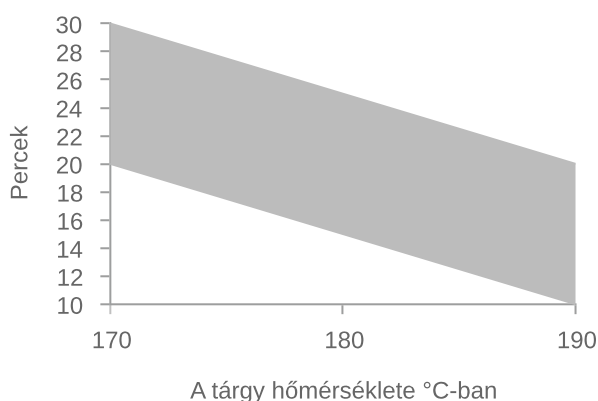
Alumínium hordozó:

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 _{min}	t _{max}
170 °C	20 Percek	30 Percek
180 °C	15 Percek	25 Percek
190 °C	10 Percek	20 Percek

Az optimális beégetési feltételek meghatározásához minden esetben gyakorlati tesztek elvégzése ajánlott az adott tárgy és a beégető kemencevel.

Alkalmazás

Az egyedi szemcseméret-eloszlás miatt a termékek lehetővé teszik szemcsés szerkezetű felületek előállítását, amelyeknél a VR213 "IGP-LivingSurfaces" feldolgozási irányelv és a TI 112 "IGP-LivingSurfaces" műszaki információk kell betartani.

Visszanyerhetőség

Az egyedi szemcseméret-eloszlásnak köszönhetően a termékek lehetővé teszik a stukkófelületek előállítását. A VR213 "IGP-LivingSurfaces" feldolgozási irányelvet be kell tartani.



Réteg tulajdonságai

Tesztelve

Alapanyag:	Alumínium (AlMg1), 0,8 mm krómmentes
Filmvastagság:	60 µm - 80 µm
Tárgyhőmérséklet:	180 °C, 15 min.

Megjelenés

Fényesség	1-4 R°/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------	------------	-------------------------

Mechanikai vizsgálatok

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

Időjárási vizsgálatok

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

Korróziós vizsgálatok

Ecetsavas sós permetezési teszt, 1000h	Nincs beszivárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 9227 2017-07
Kondenzációs víz teszt, 1000h	Nincs beszivárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Kémiai vizsgálatok

Mortar resistance	Könnyen eltávolítható 24 óra elteltével anélkül, hogy maradványokat hagyna maga után.	ASTM D 3260 2001
-------------------	--	------------------



További információk

Csomagolás

20 kg-os kartondobozban, beillesztett antisztatikus PE-zsákkal.

Szórás és lágyítás

Festett felületek nyomtatásához és ragasztásához elengedhetetlenek az előzetes vizsgálatok.

Bevont alkatrészek védelme

A lehűlés után a porszórt alkatrészeket megfelelő, lágyítószereket nem tartalmazó anyagokkal kell csomagolás. Az időjárástól védve kell tárolni őket, hogy megakadályozzák a kondenzáció és ezáltal a porszórás a vízfoltok kialakulását.

Tisztítás

lásd TI115

Festékeltávolítás

A porszórt árukat használatuk végén a szokásos újrahasznosítási folyamatnak kell alávetni. Az iszap vagy a maradék por ártalmatlanítási útvonalait a helyi hatósági előírásoknak megfelelően kell betartani, figyelembe véve a "080201, porfestékből származó hulladék" hulladékkódot az európai hulladékkatalógus EWC szerint.

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**