



Technický list - strojově přeloženo

IGP-HWFclassic 591TC-A8 Living Surfaces

Vysoce odolný povětrnostním vlivům, hrubě mletý, jednobarevný skvrnitý práškový povlak pro živý povrch podobný omítce.



Charakteristika

- hluboký mat
- struktura zrn
- efekt skvrn
- Vysoce odolná fasádní kvalita povětrnostním vlivům, 3 roky Florida > 50 % zbytkového lesku
- Složení: 100% polyester, gramáž 220 g/m², certifikace O



Schválení materiálů

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



Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 1 000 µm
Pevné látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovatelnost:	min. 24 měsíce at ≤ 25 °C v neotevřeném původním obalu
Barevné tóny:	Vzhledem k omezenému objemu pigmentů vysoce odolných proti povětrnostním vlivům je v portfoliu výrobků pouze malé množství různých odstínů v souladu se speciální barevnou řadou IGP.



Zpracování

Předúprava

U tohoto výrobku se důrazně doporučuje předúprava povrchu specifická pro daný podklad a použití vhodného základního nátěru. Aplikace jednovrstvé je na odpovědnosti uživatele.

Aluminium

- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487
- Bezchromová předúprava povrchu v souladu se specifikacemi kvality a zkouškami GSB a Qualicoat.
- předanodizace

Stahl

- Fosfátování zinkem

Verzinkter Stahl

- Fosfátování zinkem
- Pasivace chromem (III)
- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487

Vhodnost předúpravy povrchu musí být předem zkontrolována zpracovatelem pomocí odborných zkušebních metod. V této souvislosti odkazujeme na pokyny Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Další informace -> IGP TI 100 Předúprava povrchu kovů.

Zařízení pro nanášení povlaků

Všechny konvenční elektrostatické systémy s korona nabíjením.

Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Doporučená tloušťka filmu

100 μm - 300 μm

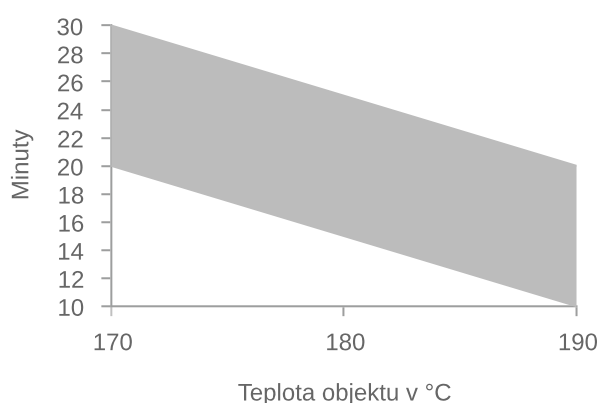
Hliníkový podklad:

Pro použití IGP-HWFclassic 591T...A81 na hliník je nutné použít jako základ barevně podobnou jemnou strukturu vysoce odolnou proti povětrnostním vlivům, buď IGP-HWFclassic 591TA...R10, nebo také 591TC....A11 v minimální tloušťce vrstvy 60 μm . V tomto případě musí být minimální tloušťka vrstvy nátěru Top-Coat 591TC...A81 po zkouškách menší než 130 μm . Musí být rovněž dodržena směrnice pro zpracování VR 213.

ocelový podklad:

Pro použití IGP-HWFclassic 591T...A81 na holou nebo pozinkovanou ocel je povinné použití základního antikorozního nátěru IGP-KORROPRIMER 60 v minimální tloušťce vrstvy 80 μm . Při použití IGP-KORROPRIMERU 60 je třeba dodržovat technický list IGP-KORROPRIMER 60 a dodatečně i směrnici pro zpracování VR 213.

Podmínky vytvrzování



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

V každém případě se doporučují praktické zkoušky s příslušným objektem a vypalovací pecí, aby bylo možné určit optimální vypalovací podmínky.

Aplikace

K dosažení jedinečných povrchových struktur jsou nutné zvláštní požadavky na dopravu prášku a parametry nanášení. Vezměte v tomto ohledu na vědomí kategorii zpracování uvedenou na etiketě obalu a doporučení obsažená v směrnici pro zpracování VR213 a v technických informacích TI112.

Zpětná vymahatelnost

Výrobky skupiny A lze v malém množství zpracovávat v režimu vracení.

Vzhledem k výrobním postupům u výrobků skupiny D, které těmto výrobkům dodávají jedinečný vzhled a povrchovou strukturu, lze práškové nátěrové hmoty zpracovávat pouze v režimu s plnou spotřebou. V tomto ohledu dodržujte skupinu zpracování uvedenou na etiketě obalu a směrnici pro zpracování VR213.



Vlastnosti filmu

Testováno na

Substrát:	Hliník (AlMg1), 0,8 mm bez chromu
Tloušťka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	180 °C, 15 min.

Vzhled

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

Mechanické zkoušky

mřížkový řez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Mandrel Bend test / zkouška	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
lepící páskou		
Zkouška hlubokým úderem /	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
zkouška lepící páskou		
hloubení Erichsen / zkouška	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
lepící páskou		
buchholzova tvrdost	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvětrávání

3 roky Florida, 5° jižní šířky	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000 h	> 90 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korozní zkoušky

Test v solné mlze kyselinou octovou, 1000 h	Žádná infiltrace, žádné puchýře	DIN EN ISO 9227 2017-07
Zkouška kondenzační vodou, 1000 h	Žádná infiltrace, žádné puchýře	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Chemické testy

odolnost proti maltě	Snadno se odstraňuje po 24 hodinách bez zanechání zbytků.	ASTM D 3260 2001
----------------------	---	------------------



Další informace

Balení

20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem

Tisk a lepení

Předběžné zkoušky jsou pro tisk a lepení lakovaného povrchu naprosto nezbytné.

Ochrana lakovaných dílů

Po vychladnutí by měly být nalakované díly zabaleny do vhodných materiálů bez změkčovadel. Měly by být skladovány chráněné před povětrnostními vlivy, aby se zabránilo vzniku kondenzace a tím i vodních skvrn na lakování.

Čištění

viz TI115

Odstraňování a likvidace nátěrů

Nalakované zboží by mělo být po skončení používání předáno k běžnému recyklačnímu procesu. Cesty likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy, s přihlédnutím ke kódu odpadu "080201, odpad z práškového povlaku" podle evropského katalogu odpadů EWC.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: igp-powder.com