



Technický list - preložené strojovo

IGP-HWFclassic 591TC-A8 Living Surfaces

Hochwetterbeständig, hrubo mletý, jednofarebný škrvritý Beschichtungspulver na živú, omietkovitú povrch.



Charakteristika

- tiefmatt
- Kornstruktur
- Sprenekeffekt
- Fassadenqualität hochwetterfest, 3 roky Florida > 50 % Restglanz
- Robustheit a pružný



Schválenia materiálov

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



Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 1 000 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 24 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	Vzhľadom na obmedzený objem pigmentov s vysokou odolnosťou voči poveternostným vplyvom je v portfóliu výrobkov len malé množstvo rôznych odtieňov v súlade so špeciálnou farebnou škálou 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.

Aluminium

- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat
- Voranodisation

Stahl

- Fosfátovanie zinkom

Verzinkter Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung 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 konvenčné elektrostatické systémy s Koronaaufladung.

Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Odporúčaná hrúbka filmu

100 µm - 300 µm

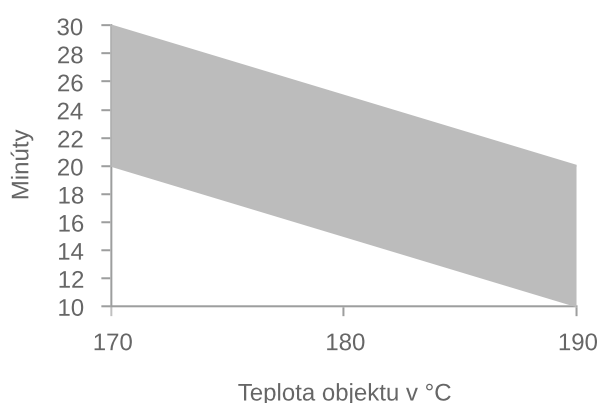
Hliníkový substrát:

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

V každom prípade sa odporúča vykonať praktické skúšky s príslušným objektom a vytvrdzovacou 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 výrobné postupy výrobkov skupiny D, ktoré týmto výrobkom dodávajú jedinečný vzhľad a hmatovú vlastnosť, je možné práškové náterové hmoty spracovávať iba v režime s 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
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

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung / skúška lepiacou páskou	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Skúška Schlagtiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvetrávanie

3 roky Florida, 5° južne	> 50 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenón, 1000 h	> 90 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korózne skúšky

Skúška soľným Salzsprühstest kyselinou octovou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 9227 2017-07
Skúška kondenzačnou vodou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Chemické testy

Mörtelbeständigkeit	Ľahko sa odstraňuje po 24 hodinách bez zanechania zvyškov.	ASTM D 3260 2001
---------------------	--	------------------



Ďalšie informácie

Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

Tlač a lepenie

Predbežné testy sú absolútne nevyhnutné pre tlač a lepenie lakovaných Oberflächen.

Ochrana povrchovo upravených dielov

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvŕn na Beschichtung.

Čistenie

pozri TI115

Odstraňovanie a likvidácia farieb

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europäischen Abfallartenkatalogu EWC.

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 nezbavujú 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