



Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-HWFclassic 591TC-A8 Living Surfaces

Zelo odporen na vremenske vplive, grobo mleti, enobarvni pikčasti prašna barva za živahno površino, podobno ometu.



Lastnosti

- globoki mat
- struktura zrn
- pikčasti efekt
- 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](#)
- [AAMA 2604-13, independent test report](#)
- [EPD IGP-HWFclassic 59](#)



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 1 000 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
Barvni toni:	Zaradi omejene količine pigmentov, ki so zelo odporni na vremenske vplive, je v portfelju izdelkov le majhna količina različnih odtenkov v skladu s posebno barvno paleto IGP.



Obdelava

Predobdelava

Pri tem izdelku se priporoča predobdelava podlage in uporaba ustreznega temeljnega premaza. Za nanos enoslojnog je odgovoren uporabnik.

Aluminij

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

Jeklo

- Fosfatiranje s cinkom

Pocinkano jeklo

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

Primernost predobdelave mora predelava predhodno preveriti s strokovnimi preskusnimi metodami. Pri tem se sklicujemo na smernice Qualicoat, GSB in Qualisteelcoat. Za dodatne informacije -> IGP TI 100 Predobdelava kovin.

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

100 µm - 300 µm

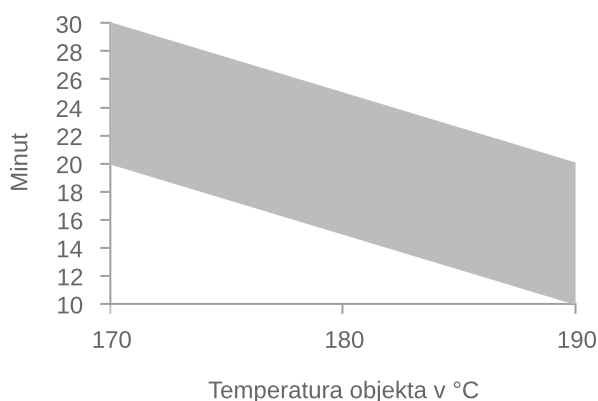
Aluminijasta podlaga:

A81 na Aluminij, je treba kot temeljni premaz uporabiti barvno podobno fino strukturo, ki je zelo odporna na vremenske vplive, bodisi IGP-HWFclassic 591TA...R10 ali tudi 591TC... A11 v najmanjši debelini plasti 60 µm. V tem primeru mora biti najmanjša debelina plasti temeljnega premaza Top-Coat 591TC...A81 po testiranju manjša od 130 µm. Upoštevati je treba tudi smernice za obdelavo VR 213.

jeklena podlaga:

Za uporabo IGP-HWFclassic 591T...A81 na golo ali pocinkano jeklo je obvezna uporaba temeljnega premaza za zaščito pred korozijo IGP-KORROPRIMER 60 v najmanjši debelini plasti 80 µm. Pri uporabi IGP-KORROPRIMER 60 je treba upoštevati tehnični list IGP-KORROPRIMER 60 in dodatne smernice za obdelavo VR 213.

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.

Aplikacija

Za doseganje edinstvenih površinskih struktur so potrebne posebne zahteve glede dovajanja prahu in parametrov nanašanja. V zvezi s tem upoštevajte kategorijo obdelave na etiketi embalaže ter priporočila iz smernic za obdelavo VR213 in tehničnih informacij TI112.

Recikliranje

Izdelke iz skupine A je mogoče v majhnem deležu obdelovati v načinu recikliranja.

Glede na proizvodne postopke izdelkov iz skupine D, ki tem izdelkom dajejo edinstven videz in otip, je mogoče materiale za prašno barvanje obdelovati le v načinu recikliranja.

V zvezi s tem upoštevajte skupino obdelave na etiketi embalaže in smernice za obdelavo VR213.



Lastnosti filma

Testirano na

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

Izgled

Stopnja sijaja	0-6 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 z razprševanjem soli z ocetno kislino, 1000 ur	Brez vdiranja, brez mehurčkov	DIN EN ISO 9227 2017-07
Preskus s kondenzacijsko vodo, 1000h	Brez vdiranja, brez mehurčkov	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Kemijska testiranja

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



Nadaljne informacije

Embalaža

20-kilogramska škatla z vstavljenjo antistatično PE vrečko

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

glejte TI115

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](https://www.igp-powder.com)