



Tehnični list - strojno prevedeno

## IGP-HWFclassic 592SA-A1

Svilenosijajen prašni lak z valovito grobo strukturo na osnovi nasičenega poliestra, odporen na vremenske vplive, za pogoje pečenja od 20 do 170° C.



### Lastnosti

- svilen sijaj
- groba struktura
- enobarven, brez učinka
- Kakovost fasade, ki je zelo odporna na vremenske vplive, 3 leta Florida > 50 % preostanka sijaj



### Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 18 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 paletto IGP.



### 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.

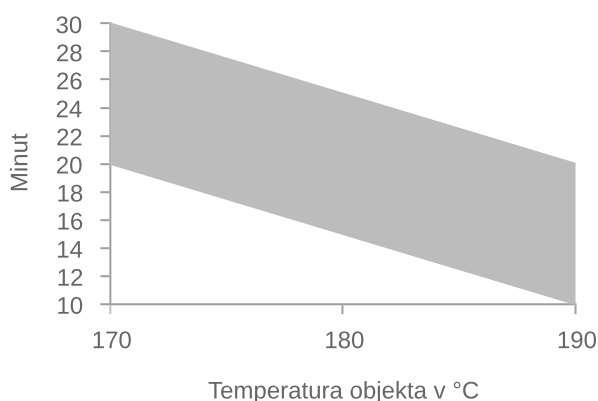
Pri gradnji in obratovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Priporočena debelina sloja

80 µm - 100 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
<b>180 °C</b>	<b>15 Minut</b>	<b>25 Minut</b>
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

VR202 smernice za obdelavo za grobo strukturo in efekt tolčenega železa.

### Recikliranje

Smernica za obdelavo VR202



## Lastnosti filma

### Testirano na

Substrati:	Aluminij (AlMg1), 0,8 mm, brez kroma
Debelina sloja:	80 µm - 100 µm
Temperatura objekta:	180 °C, 15 min.

### Izgled

Stopnja sijaja	25-55 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 inchnp.	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

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 vstavljenimi antistatičnimi PE vrečkami  
500-kilogramska kartonska škatla s 25 antistatičnimi PE vrečkami po 20 kg  
400 kg kartonska škatla z 20 antistatičnimi PE vrečkami po 20 kg

### Prebarvanje

Oglejte si VR213 LivingSurfaces

## **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](http://igp-powder.com)**