



Teknisk datablad - maskinoversat

## IGP-HWFclassic 592SC-A1 Living Surfaces

Silkeblank pulverlakering med bølget grov struktur og ensfarvede pletter på basis af mættet polyester, meget vejrbestandig, til brændingsforhold fra 20' 170° C.



### Karakteristika

- Silkeglans
- Grov struktur
- Sprinkler-effekt
- Meget vejrbestandig facadekvalitet, 3 år Florida > 50 % restglans



### Pulveregenskaber

Partikelstørrelse:	< 100 µm
Faste stoffer:	> 99 %
Tæthed:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Opbevaringsevne:	min. 18 måneder at ≤ 25 °C i uåbnet originalbeholder
Farvetoner:	På grund af den begrænsede mængde af meget vejrbestandige pigmenter har produktporteføljen kun en lille mængde forskellige nuancer i overensstemmelse med den særlige IGP-farveskala.



### Behandling

#### Forbehandling

Underlaget skal være fri for olie, fedt og oxidationsprodukter. Forbehandlingen afhænger af typen af substrat og den korrosionsbeskyttelse, der skal opnås. Vi anbefaler følgende forbehandling:

Aluminium

- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487
- Præ-anodisering
- Kromfri forbehandling i overensstemmelse med GSB og QUALICOAT kvalitets- og testspecifikationer

Stål

- Zinkfosfatering

Galvaniseret stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487

For at forbedre korrosionsbeskyttelsen ved anvendelse på stål/galvaniseret stål anbefales det at bruge IGP-KORROPRIMER 10 eller IGP-KORROPRIMER 60 primer.

Egnetheden af den anvendte forbehandlingsmetode skal generelt testes på forhånd af overfladebehandleren ved hjælp af egnede testmetoder. Minimumskravet til aluminiumssubstrater / galvaniserede stålkomponenter er at udføre en kogetest / trykkogertest med efterfølgende tværsnit og afrivning af klæbebånd. Vi henviser til retningslinjerne fra GSB International, Qualicoat og Qualisteelcoat. For yderligere information: Se også vores særlige informationsark om forbehandling (IGP-TI 100).

### Belægningsanordninger

Alle konventionelle elektrostatiske systemer med koronaopladning.

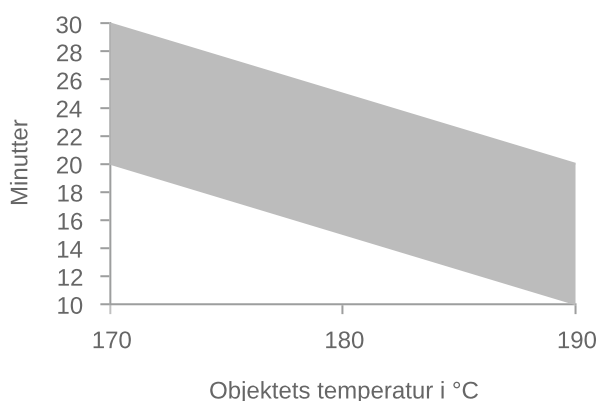
Følgende forskrifter skal overholdes ved konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Anbefalet filmtykkelse

100 µm - 150 µm

Et homogent lakeringsresultat med strukturerede lakker eller farve- eller artikelspecifikke forskelle i dækkeevne kan kræve højere filmtykkelse. De relevante retningslinjer for forarbejdning skal overholdes. For en foreløbig beregning af den nødvendige pulverlakeringsmængde skal den nødvendige Filmtykkelse bestemmes for hver enkelt artikel.

### Hærdningsbetingelser



T Objekt	t <sub>min</sub>	t <sub>maks</sub>
170 °C	20 Minutter	30 Minutter
<b>180 °C</b>	<b>15 Minutter</b>	<b>25 Minutter</b>
190 °C	10 Minutter	20 Minutter

Under alle omstændigheder anbefales praktiske tests med det respektive objekt og hærdeovn for at bestemme de optimale hærdebetingelser.

### Anvendelse

VR202 Forarbejdningsretningslinjer for grov struktur og hamrede effekter.

### Genvindbarhed

Retningslinje for behandling VR202



## Filmegenskaber

### Testet på

Underlag:	Aluminium (AlMg1), 0,8 mm kromfri
Filmtykkelse:	80 µm - 100 µm
Objektets temperatur:	180 °C, 15 min.

### Udseende

Glansniveau	25-55 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-------------	--------------	-------------------------

### Mekaniske tests

Krydsskæring	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Erichsentiefung / test af klæbende tape	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Slagindrykning / test af klæbebånd	≥ 20 inchnp.	ASTM D 2794 1993
Dornbøjningstest / test af klæbebånd	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Buchholz-hårdhed	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

### Vejrbestandighedstest

3 år Florida, 5° syd	> 50 % restglans	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000 timer	> 90 % restglans	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

### Korrosionstests

Sprøjtetest med eddikesyresalt, 1000 timer	Ingen infiltration, ingen bobler	DIN EN ISO 9227 2017-07
Test med kondenseret vand, 1000 timer	Ingen infiltration, ingen bobler	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

### Kemiske tests

Modstandsdygtig over for mørtel	Let at fjerne efter 24 timer uden at efterlade rester.	ASTM D 3260 2001
---------------------------------	--	------------------



## Yderligere oplysninger

### Emballage

20 kg karton med indsat antistatisk PE-pose  
400 kg papkasse med 20 antistatiske PE-posere på hver 20 kg  
500 kg papkasse med 25 antistatiske PE-posere på hver 20 kg

### Egnethed til overmaling

Se VR213 LivingSurfaces

### Trykning og limning

Forudgående tests er helt afgørende for printning og limning af malede overflader.

### **Beskyttelse af belagte dele**

Efter afkøling skal belagte dele emballeres med egnede materialer uden blødgørere. De skal opbevares beskyttet mod vejret for at forhindre dannelse af kondens og dermed vandpletter på belægningen.

### **Rengøring**

De belagte dele skal rengøres i overensstemmelse med retningslinjerne i RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01.

### **Fjernelse og bortskaffelse af maling**

Coatede varer skal sendes til den normale genbrugsproces efter endt brug. Bortskaffelsesvejene for slam eller restpulver skal overholdes i overensstemmelse med de lokale officielle bestemmelser under hensyntagen til affaldskoden "080201, affald fra coatingpulver" i overensstemmelse med det europæiske affaldskatalog EWC.

Denne oversættelse er maskinoversat. Den tyske og engelske version af dette dokument er gældende.

Denne anvendelsesrelaterede rådgivning gives efter vores bedste overbevisning. Oplysningerne er dog ikke bindende og fritager dig ikke for at udføre dine egne tests. Anvendelse, brug og forarbejdning af disse produkter ligger uden for vores kontrol og er derfor dit ansvar.

Læs sikkerhedsdatabladet inden brug. Artikelspecifikt sikkerhedsdatablad og omfattende risikostyringsforanstaltninger findes på: **[igp-powder.com](http://igp-powder.com)**