



Teknisk datablad - maskinoversat

IGP-HWFclassic 592SC-A8 Living Surfaces

Silkeblank pulverlakering med variabel kornstruktur og ensfarvede pletter baseret på 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:	< 1 000 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

Substratspecifik forbehandling og en passende primer anbefales kraftigt til dette produkt. Påføring af et enkelt lag er brugerens ansvar.

Aluminium

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

Stål

- Zinkfosfatering

Galvaniseret stål

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

Forbehandlingsens egnethed skal kontrolleres på forhånd af forarbejdningsevirsomheden ved hjælp af professionelle testmetoder. I denne sammenhæng henviser vi til Qualicoat-, GSB- og Qualisteelcoat-retningslinjerne. For yderligere information -> IGP TI 100 Forbehandling af metaller.

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 - 200 µm

Aluminiumsunderlag:

Ved brug af IGP-HWFclassic 592S...A81 på aluminium anbefales det at bruge en farvelignende, meget vejrbestandig finstruktur som primer, enten IGP-HWFclassic 591TA...R10 eller også 591TC...

A11 i en minimal lagtykkelse på 60 µm anbefales.

I dette tilfælde skal den mindste lagtykkelse af Top-Coat

592S...A81 være mindre end 130 µm efter test.

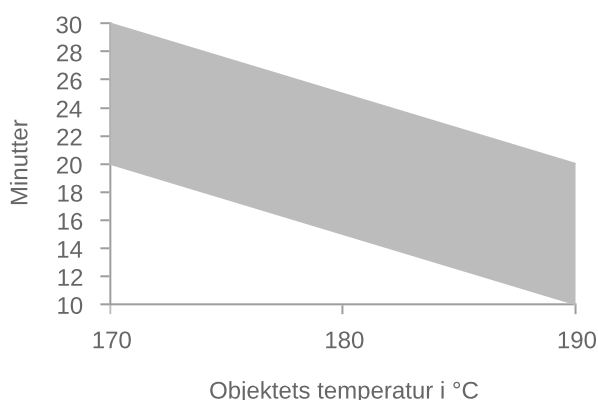
Retningslinjerne for forarbejdning (VR 213) skal også overholdes.

Underlag af stål:

Ved brug af IGP-HWFclassic 592S...A81 på bart eller galvaniseret stål er det obligatorisk at bruge korrosionsbeskyttelsesprimeren IGP-KORROPRIMER 60 i en lagtykkelse på mindst 80 µm.

Ved påføring af IGP-KORROPRIMER 60 skal det tekniske datablad IGP-KORROPRIMER 60 og desuden forarbejdningsvejledningen (VR 213) overholdes.

Hærdningsbetingelser



T Objekt	t _{min}	t _{maks}
170 °C	20 Minutter	30 Minutter
180 °C	15 Minutter	25 Minutter
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

For at opnå de unikke overfladestrukturer stilles der særlige krav til pulvertransporten og påføringsparametrene.

Vær opmærksom på anvendelseskategorien på emballageetiketten samt anbefalingerne i anvendelsesvejledningen VR213 og den tekniske information TI112.

Genvindbarhed

Produkterne i gruppe A kan i begrænset omfang forarbejdes i genvindingsmodus.

På baggrund af fremstillingsprocessen for produkterne i gruppe D, som giver disse produkter deres unikke udseende og fornemmelse, kan pulverlakeringsmaterialerne kun forarbejdes i tabsdrift.

Vær opmærksom på forarbejdningsgruppen på emballageetiketten og forarbejdningsvejledningen VR213.



Filmegenskaber

Testet på

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

Udseende

Glansniveau	1-11 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
Dornbøjningstest / test af klæbeband	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Slagindrykning / test af klæbeband	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
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

se TI115

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