



Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-HWFclassic 592SC-A8 Living Surfaces

Selyemfényű, változó szemcseszerkezetű és egységes színek pöttyökként ellátott, telített poliészter alapú, magas időjárásállóságú, 20' 170° C-on történő beégetési feltételekhez alkalmas porbevonat.



Jellemzők

- selyemfény
- durvastruktúr
- pöttyös hatás
- Magas időjárásállóságú homlokzati minőség,
3 év Florida > 50 % maradék fényesség



A porfesték tulajdonságai

Részecskeméret:	< 1 000 µm
Szilárdság:	> 99 %
Sűrűség:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Tárolásra való alkalmasság:	min. 18 hónap fokon ≤ 25 °C bontatlan eredeti tartályban
Színárnyalatok:	A rendkívül időjárásálló pigmentek korlátozott mennyisége miatt a termékportfólió csak kis mennyiségben tartalmaz különböző árnyalatokat a speciális IGP színskálának megfelelően.



Feldolgozás

Előkezelés

A termékhez erősen ajánlott az aljzat-specifikus előkezelés és a megfelelő alapozó alkalmazása. Egyrétegű felhordása a felhasználó felelőssége.

Alumínium

- Kromátozás a DIN EN 12487 szabvány szerint
- Krómmentes előkészítés a GSB és a Qualicoat minőségi és vizsgálati előírásoknak megfelelően
- előanodizálás

Acél

- Cink foszfátózás

Horganyzott acél

- Cink foszfátózás
- Króm (III) passziválás
- Kromatózás a DIN EN 12487 szabvány szerint

Az előkezelés alkalmasságát a Feldolgozásnak előzetesen szakmai vizsgálati módszerekkel kell ellenőriznie. Ezzel kapcsolatban a Qualicoat, GSB és Qualisteelcoat irányelvekre hivatkozunk. További információ -> IGP TI 100 Fémek előkezelés.

Festő készülékek

Minden hagyományos elektrosztatikus rendszer koronatöltéssel.

Porfestő üzem építésénél és üzemeltetésénél a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Ajánlott rétegvastagság

100 µm - 200 µm

Alumínium hordozó:

Az IGP-HWFclassic 592S...A81 alumíniumra történő felhasználásakor alapozáshoz egy színben hasonló, magas időjárásállóságú finom struktúrájú alapozót kell használni, akár az IGP-HWFclassic 591TA...R10, akár az 591TC...

A11 alkalmazása javasolt legalább 60 µm minimális bevonatvastagságban.

Ebben az esetben a Top-Coat minimális bevonatvastagsága

592S...A81 rétegvastagságának a vizsgálatot követően 130 µm-nél kisebbnek kell lennie.

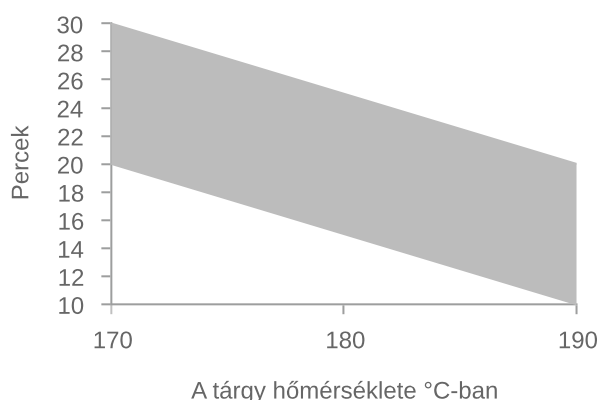
A feldolgozási irányelveket (VR 213) is be kell tartani.

acél szubsztrátum:

Az IGP-HWFclassic 592S...A81 csupasz vagy horganyzott acélon történő felhasználásakor kötelező az IGP-KORROPRIMER 60 korrózióvédő alapozó használata legalább 80 µm minimális bevonatvastagságban.

Az IGP-KORROPRIMER 60 felhasználásához be kell tartani az IGP-KORROPRIMER 60 műszaki adatlapot és ezen felül a feldolgozási irányelvet (VR 213).

Beégetési feltételek



T Objektum	t _{min}	t _{max}
170 °C	20 Percek	30 Percek
180 °C	15 Percek	25 Percek
190 °C	10 Percek	20 Percek

Az optimális beégetési feltételek meghatározásához minden esetben gyakorlati tesztek elvégzése ajánlott az adott tárgy és a beégető kemencevel.

Alkalmazás

Az egyedülálló felületi szerkezetek elérése érdekében különleges követelmények vonatkoznak a por adagolására és a felhordási paraméterekre.

Kérjük, vegye figyelembe a csomagolás címkéjén feltüntetett feldolgozási kategóriát, valamint a VR213 feldolgozási irányelvben és a TI112 műszaki információkban szereplő ajánlásokat.

Visszanyerhetőség

Az A csoportba tartozó termékek kis mennyiségben visszakövetelési módban is feldolgozhatók.

A D csoportba tartozó termékek gyártási eljárásai alapján – amelyek ezeknek a termékeknek az egyedülálló megjelenést és tapintást kölcsönzik – a porbevonó anyagok kizárólag veszteséges üzemmódban dolgozhatók fel.

Kérjük, vegye figyelembe a csomagolás címkéjén feltüntetett feldolgozási csoportot és a VR213 feldolgozási irányelvet.



Réteg tulajdonságai

Tesztelve

Alapanyag:	Alumínium (AlMg1), 0,8 mm krómmentes
Filmvastagság:	80 µm - 100 µm
Tárgyhőmérséklet:	180 °C, 15 min.

Megjelenés

Fényesség	1-11 R°/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------	-------------	-------------------------

Mechanikai vizsgálatok

rácsvágás	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Erichsen féle mélyhúzóteszt / ragasztószalagvizsgálat	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Tüskehajlítási vizsgálat / ragasztószalag vizsgálat	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Ütésbehatalás / ragasztószalag vizsgálat	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
buchholz féle keménység	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Időjárási vizsgálatok

3 év Florida, 5° dél	> 50 % Fennmaradó fényesség	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000h	> 90 % Fennmaradó fényesség	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korróziós vizsgálatok

Ecetsavas sós permetezési teszt, 1000h	Nincs beszívárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 9227 2017-07
Kondenzációs víz teszt, 1000h	Nincs beszívárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Kémiai vizsgálatok

habarcsállóság	Könnyen eltávolítható 24 óra elteltével anélkül, hogy maradványokat hagyna maga után.	ASTM D 3260 2001
----------------	---	------------------



További információk

Csomagolás

20 kg-os kartondobozban, beillesztett antisztatikus PE-zsákkal.

400 kg-os kartondoboz 20 darab, egyenként 20 kg-os antisztatikus PE zsákot tartalmaz.

500 kg-os kartondoboz 25 darab, egyenként 20 kg-os antisztatikus PE zsákot tartalmaz.

Felületi bevonat alkalmassága

Lásd VR213 LivingSurfaces

Szórás és lágyítás

Festett felületek nyomtatásához és ragasztásához elengedhetetlenek az előzetes vizsgálatok.

Bevont alkatrészek védelme

A lehűlés után a porszórt alkatrészeket megfelelő, lágyítószereket nem tartalmazó anyagokkal kell csomagolás. Az időjárástól védve kell tárolni őket, hogy megakadályozzák a kondenzáció és ezáltal a porszóráson a vízfoltok kialakulását.

Tisztítás

lásd TI115

Festékeltávolítás

A porszórt árukat használatuk végén a szokásos újrahasznosítási folyamatnak kell alávetni. Az iszap vagy a maradék por ártalmatlanítási útvonalait a helyi hatósági előírásoknak megfelelően kell betartani, figyelembe véve a "080201, porfestékből származó hulladék" hulladékkódot az európai hulladékkatalógus EWC szerint.

Ez a fordítás géppel készült. A dokumentum német és angol nyelvű változata az irányadó.

Az alkalmazással kapcsolatos tanácsokat legjobb tudásunk szerint adjuk. Azonban ezek az információk nem kötelező érvényűek, és nem mentesítenek Önt a saját tesztjeinek elvégzése alól. Ezen termékek alkalmazása, használata és feldolgozása a mi ellenőrzésünkön kívül esik, ezért azokért Ön felel.

Használat előtt olvassa el a biztonsági adatlapot. A termékekre vonatkozó biztonsági adatlap és átfogó kockázatkezelési intézkedések elérhetők a következő weboldalon: **igp-powder.com**