



Technický list - strojově přeloženo

## IGP-HWFclassic 592SC-A8 Living Surfaces

Hedvábně lesklá prášková barva s proměnlivou strukturou zrna a unifarbenými skvrnami na bázi nasyceného polyesteru, vysoce odolný povětrnostním vlivům, pro Einbrennbedingungen od 20 do 170 °C.



### Charakteristika

- hedvábný lesk
- hrubá struktura
- efekt skvrn
- Vysoce odolná fasádní kvalita povětrnostním vlivům, 3 roky Florida > 50 % zbytkového lesku



### Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 1 000 µm
Pevné látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovatelnost:	min. 18 měsíce <a href="app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.at">app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.at</a> 25 °C v neotevřeném původním obalu
Barevné tóny:	Vzhledem k omezenému objemu pigmentů vysoce odolných proti povětrnostním vlivům je v portfoliu výrobků pouze malé množství různých odstínů v souladu se speciální barevnou řadou IGP.



### Zpracování

#### Předúprava

U tohoto výrobku se důrazně doporučuje předúprava povrchu specifická pro daný podklad a použití vhodného základního nátěru. Aplikace jednovrstvé je na odpovědnosti uživatele.

Aluminium

- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487
- Bezchromová předúprava povrchu v souladu se specifikacemi kvality a zkouškami GSB a Qualicoat.
- předanodizace

Stahl

- Fosfátování zinkem

Verzinkter Stahl

- Fosfátování zinkem
- Pasivace chromem (III)
- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487

Vhodnost předúpravy povrchu musí být předem zkontrolována zpracovatelem pomocí odborných zkušebních metod. V této souvislosti odkazujeme na pokyny Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Další informace -> IGP TI 100 Předúprava povrchu kovů.

### Zařízení pro nanášení povlaků

Všechny konvenční elektrostatické systémy s korona nabíjením.

Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Doporučená tloušťka filmu

100 µm - 200 µm

Hliníkový podklad:

Při použití IGP-HWFclassic 592S...A81 na hliníkový podklad je nutné použít jako základ IGP-HWFclassic 591TA...R10 nebo také 591TC..., která je barevně podobná, vysoce odolná proti povětrnostním vlivům. A11 v minimální tloušťce vrstvy 60 µm.

V tomto případě je minimální tloušťka vrstvy vrchního nátěru 592S...A81 musí být po testování menší než 130 µm.

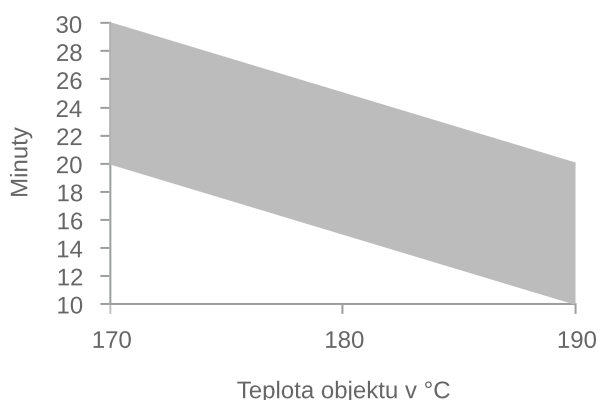
Rovněž je třeba dodržet směrnice pro zpracování (VR 213).

ocelový podklad:

Při použití IGP-HWFclassic 592S...A81 na holou nebo pozinkovanou ocel je povinné použití základního antikorozního nátěru IGP-KORROPRIMER 60 v minimální tloušťce vrstvy 80 µm.

Při použití IGP-KORROPRIMER 60 je třeba dodržovat technický list IGP-KORROPRIMER 60 a navíc směrnice pro zpracování (VR 213).

### Podmínky vytvrzování



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

V každém případě se doporučují praktické zkoušky s příslušným objektem a vypalovací pecí, aby bylo možné určit optimální vypalovací podmínky.

### Aplikace

Vzhledem k jedinečnému rozložení velikosti zrn umožňují výrobky výrobu povrchu se zrnitou strukturou, přičemž je třeba dodržovat směrnici pro zpracování VR213 "IGP-LivingSurfaces" a technické informace TI 112 "IGP-LivingSurfaces".

## Zpětná vymahatelnost

Díky jedinečnému rozložení zrnitosti umožňují výrobky výrobu štukových povrchů. Je třeba dodržovat směrnici pro zpracování VR213 "IGP-LivingSurfaces".



## Vlastnosti filmu

### Testováno na

Substrát:	Hliník (AlMg1), 0,8 mm bez chromu
Tloušťka filmu:	80 µm - 100 µm
Teplota objektu:	180 °C, 15 min.

### Vzhled

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

### Mechanické zkoušky

mřížkový řez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
hloubení Erichsen / zkouška lepící páskou	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Mandrel Bend test / zkouška lepící páskou	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Zkouška hlubokým úderem / zkouška lepící páskou	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
buchholzova tvrdost	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

### Zvětrávání

3 roky Florida, 5° jižní šířky	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000 h	> 90 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

### Korozní zkoušky

Test v solné mlze kyselinou octovou, 1000 h	Žádná infiltrace, žádné puchýře	DIN EN ISO 9227 2017-07
Zkouška kondenzační vodou, 1000 h	Žádná infiltrace, žádné puchýře	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

### Chemické testy

odolnost proti maltě	Snadno se odstraňuje po 24 hodinách bez zanechání zbytků.	ASTM D 3260 2001
----------------------	--	------------------



## Další informace

### Balení

20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem  
400 kg kartonová krabice s 20 antistatickými PE pytli po 20 kg.  
Kartonová krabice o hmotnosti 500 kg s 25 antistatickými PE pytli po 20 kg.

## **Vhodnost pro přetírání**

Viz VR213 LivingSurfaces

## **Tisk a lepení**

Předběžné zkoušky jsou pro tisk a lepení lakovaného povrchu naprosto nezbytné.

## **Ochrana lakovaných dílů**

Po vychladnutí by měly být nalakované díly zabaleny do vhodných materiálů bez změkčovadel. Měly by být skladovány chráněné před povětrnostními vlivy, aby se zabránilo vzniku kondenzace a tím i vodních skvrn na lakování.

## **Čištění**

viz TI115

## **Odstraňování a likvidace nátěrů**

Nalakované zboží by mělo být po skončení používání předáno k běžnému recyklačnímu procesu. Cesty likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy, s přihlédnutím ke kódu odpadu "080201, odpad z práškového povlaku" podle evropského katalogu odpadů EWC.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: **[igp-powder.com](http://igp-powder.com)**