



Technický list - preložené strojovo

IGP-HWFclassic 592SC-A8 Living Surfaces

Seidenglänzend Pulverlack s premenlivou štruktúrou vlákien a unifarbenými sprenkelami na báze nasýteného polyesteru, hochwetterfest, na Einbrennbedingungen od 20 do 170 °C.



Charakteristika

- Seidenglanz
- Grobstruktur
- Sprenkeleffekt
- Fassadenqualität hochwetterfest,
3 roky Florida > 50 % Restglanz



Vlastnosti praha

Vel'kosť častíc:	< 1 000 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 18 mesiace app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.at 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	Vzhľadom na obmedzený objem pigmentov s vysokou odolnosťou voči poveternostným vplyvom je v portfóliu výrobkov len malé množstvo rôznych odtieňov v súlade so špeciálnou farebnou škálou IGP.



Spracovanie

Predbežná úprava

Pre tento výrobok sa dôrazne odporúča Vorbehandlung špecifická pre daný podklad a aplikácia vhodného základného náteru. Za nanosenie Einschicht je zodpovedný Anwender.

Aluminium

- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat
- Voranodisation

Stahl

- Fosfátovanie zinkom

Verzinkter Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Vhodnosť Vorbehandlung musí Verarbeitung vopred skontrolovať pomocou odborných skúšobných metód. V tejto súvislosti odkazujeme na usmernenia Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Ďalšie informácie -> IGP TI 100 Vorbehandlung kovov.

Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky konvenčné elektrostatické systémy s Koronaaufladung.

Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Odporúčaná hrúbka filmu

100 µm - 200 µm

Hliníkový substrát:

Pri použití IGP-HWFclassic 592S...A81 na hliník je potrebné použiť ako základný náter IGP-HWFclassic 591TA...R10 alebo tiež 591TC...

A11 v minimálnej hrúbke vrstvy 60 µm.

V tomto prípade je minimálna hrúbka vrstvy vrchného náteru

592S..A81 musí byť po testovaní menšia ako 130 µm.

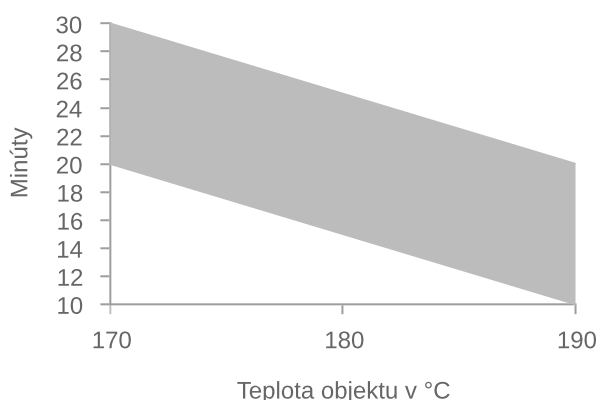
Musia sa tiež dodržiavať pokyny na spracovanie (VR 213).

Oceľový podklad:

Pri použití IGP-HWFclassic 592S...A81 na holú alebo pozinkovanú oceľ je povinné použitie základného náteru na ochranu proti korózii IGP-KORROPRIMER 60 v minimálnej hrúbke vrstvy 80 µm.

Pri aplikácii náteru IGP-KORROPRIMER 60 je potrebné dodržiavať technický list IGP-KORROPRIMER 60 a dodatočne aj pokyny na spracovanie (VR 213).

Podmienky vytvrdzovania



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

V každom prípade sa odporúča vykonať praktické skúšky s príslušným objektom a vytvrdzovacou pecou, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania.

Aplikácia

Vzhľadom na jedinečné rozloženie veľkosti zrn umožňujú výrobky výrobu povrchu so zrnitou štruktúrou, pričom je potrebné dodržiavať Verarbeitungsrichtlinie VR213 "IGP-LivingSurfaces" a Technische Information TI 112 "IGP-LivingSurfaces".

Vratnosť

Vďaka jedinečnému rozloženiu zrnitosti umožňujú výrobky výrobu štukových povrchov. Je potrebné dodržiavať Verarbeitungsrichtlinie VR213 "IGP-LivingSurfaces".



Vlastnosti filmu

Testované na

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

Vzhľad

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

Mechanické skúšky

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Erichsentiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Dornbiegeprüfung / skúška lepiacou páskou	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Skúška Schlagtiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvetrávanie

3 roky Florida, 5° južne	> 50 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenón, 1000 h	> 90 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korózne skúšky

Skúška soľným Salzsprühetest kyselinou octovou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 9227 2017-07
Skúška kondenzačnou vodou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Chemické testy

Mörtelbeständigkeit	Ľahko sa odstraňuje po 24 hodinách bez zanechania zvyškov.	ASTM D 3260 2001
---------------------	--	------------------



Ďalšie informácie

Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom
400 kg kartónová krabica s 20 antistatickými PE vrecami po 20 kg
500 kg kartónová škatuľa s 25 antistatickými PE vrecami po 20 kg

Vhodnosť na prelakovanie

Pozrite si VR213 LivingSurfaces

Tlač a lepenie

Predbežné testy sú absolútne nevyhnutné pre tlač a lepenie lakovaných Oberflächen.

Ochrana povrchovo upravených dielov

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvŕn na Beschichtung.

Čistenie

pozri TI115

Odstraňovanie a likvidácia farieb

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europäischen Abfallartenkatalogu EWC.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezbavujú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: **igp-powder.com**