



Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-HWFclassic 592SC-A8 Living Surfaces

Silkesblank pulverlack med varierande kornstruktur och enfärgad spräcklighet baserad på mättad polyester, mycket väderbeständig, för inbränningsförhållanden från 20' 170° C.



Egenskaper

- Sidenglans
- Grov struktur
- Sprinkler effekt
- Fasadkvalitet med hög väderbeständighet, 3 år Florida > 50% kvarvarande glans



Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 1 000 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 18 <p>månader</p> app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.at 25 °C i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	På grund av den begränsade volymen av mycket väderbeständiga pigment innehåller produktportföljen endast en liten mängd olika nyanser i enlighet med den speciella IGP-kulörserien.



Bearbetning

Förbehandling

Substratspecifik förbehandling och en lämplig primerapplicering rekommenderas starkt för denna produkt. Applicering av ett enda skikt är användarens ansvar.

Aluminium

- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487
- Kromfri förbehandling i enlighet med GSB:s och QUALICOAT:s kvalitets- och testspecifikationer
- Föranodisering

Stål

- Zinkfosfatering

Galvaniserat stål

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

Förbehandlingsens lämplighet måste kontrolleras i förväg av bearbetningsföretaget med hjälp av professionella testmetoder. I detta sammanhang hänvisar vi till Qualicoat-, GSB- och Qualisteelcoat-riktlinjerna. För ytterligare information -> IGP TI 100 Förbehandling av metaller.

Beläggingsanordningar

Alla konventionella elektrostatiska system med koronaladdning.

Följande föreskrifter måste följas vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Rekommenderad filmtjocklek

100 µm - 200 µm

Aluminiumsubstrat:

Vid användning av IGP-HWFclassic 592S...A81 på aluminium rekommenderas användning av en färgliknande, mycket väderbeständig finstruktur som primer, antingen IGP-HWFclassic 591TA...R10 eller också 591TC...A11 i en minsta skiktjocklek på 60 µm rekommenderas.

I detta fall måste den minsta skiktjockleken för Top-Coat

592S...A81 vara mindre än 130 µm efter provning.

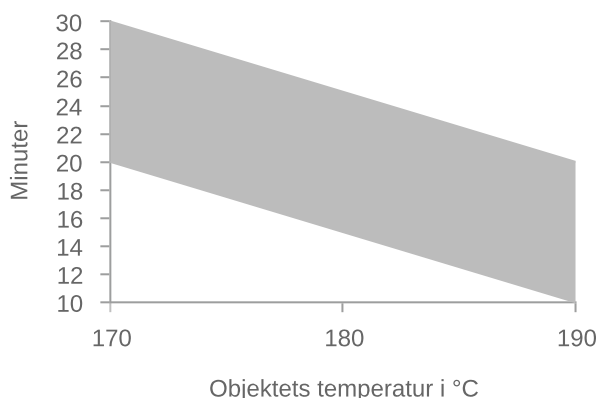
Bearbetningsanvisningarna (VR 213) måste också följas.

Substrat av stål:

Vid användning av IGP-HWFclassic 592S...A81 på blankt eller galvaniserat stål är det obligatoriskt att använda korrosionsskyddsprimern IGP-KORROPRIMER 60 i en skiktjocklek på minst 80 µm.

För applicering av IGP-KORROPRIMER 60 måste det tekniska databladet IGP-KORROPRIMER 60 och dessutom bearbetningsanvisningarna (VR 213) följas.

Härdningsförhållanden



T Objekt	t min	t max
170 °C	20 Minuter	30 Minuter
180 °C	15 Minuter	25 Minuter
190 °C	10 Minuter	20 Minuter

I vilket fall som helst rekommenderas praktiska tester med respektive objekt och härdningsugn för att fastställa de optimala Härdningsförhållandena.

Applikation

På grund av den unika kornstorleksfördelningen möjliggör produkterna produktion av ytor med en kornig struktur, varvid bearbetningsriktlinjerna VR213 "IGP-LivingSurfaces" och den tekniska informationen TI 112 "IGP-LivingSurfaces" måste följas.

Återvinningsbarhet

På grund av den unika kornstorleksfördelningen möjliggör produkterna produktion av stuckaturytor. Bearbetningsriktlinjerna VR213 "IGP-LIVINGSURFACES" måste följas.



Filmegenskaper

Testad på

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

Utseende

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

Mekaniska tester

Tvärsnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Erichsentiefung / test av självhäftande tejp	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Böjningsprov med dorn / test av självhäftande tejp	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Slagintyck / test av självhäftande tejp	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Buchholz hårdhet	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Väderbeständighetstest

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

Korrosionstester

Spraytest med ättiksyrasalt, 1000 timmar	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 9227 2017-07
Test med kondensvatten, 1000h	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Kemiska tester

Motståndskraft mot murbruk	Lätt att ta bort efter 24 timmar utan att lämna några rester.	ASTM D 3260 2001
----------------------------	---	------------------



Ytterligare information

Förpackning

20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse
400 kg kartong med 20 antistatiska PE-påsar på 20 kg vardera
500 kg kartong med 25 antistatiska PE-påsar på 20 kg vardera

Lämplighet för övermålning

Se VR213 LivingSurfaces

Tryckning och limning

Preliminära tester är absolut nödvändiga för tryckning och limning av målade ytor.

Skydd av belagda delar

Efter kylning ska de lackerade delarna förpackas med lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade från väder och vind för att förhindra att kondens bildas och därmed vattenfläckar på belägningen.

Rengöring

se T1115

Borttagning och avfallshandling av färg

Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshandlingen av slam eller restpulver måste ske i enlighet med lokala myndighetsbestämmelser och med beaktande av avfallskoden "080201, avfall från beläggingspulver" enligt den europeiska avfallskatalogen EWC.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: **igp-powder.com**