



Műszaki adatlap - gép által lefordított

## IGP-HWFclassic 592SE-A1 Living Surfaces

Selyemfény, hullámos textúrájú, telített poliészter alapú, magas időjárásállóságú, 20' 170° C-on történő Beégetési feltételekre alkalmas porfesték.



### Jellemzők

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



### A porfesték tulajdonságai

Részecskeméret:	< 100 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 szubsztrátnak olaj-, zsír- és oxidációs termékektől mentesnek kell lennie. Az előkezelés az aljzat típusától és az elérni kívánt korrózióvédelemtől függ. A következő előkezeléseket ajánljuk:

Alumínium

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

Acél

- Cink foszfátózás

## Horganyzott acél

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

A korrózióvédelem javítása érdekében az acélon / horganyzott acélon történő felhasználás esetén az IGP-KORROPRIMER 10 vagy IGP-KORROPRIMER 60 alapozás használata ajánlott.

Az alkalmazott előkezelési módszer alkalmasságát általában a porszórónak megfelelő vizsgálati módszerekkel előzetesen meg kell vizsgálnia. Az alumínium alapanyagok / galvanizált acél alkatrészek esetében a minimális követelmény a forráspróba / nyomáskonyhai próba elvégzése, majd a rácsvágás és a ragasztószalag eltávolítása. Hivatkozunk a GSB International, a Qualicoat és a Qualisteelcoat iránymutatásaira. További információkért: Lásd még az előkezelésről szóló speciális tájékoztatónkat (IGP-TI 100).

## 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

120 µm - 170 µm

A homogén bevonati eredmény elérése texturált festékekkel vagy szín- vagy árucikk-specifikus fedőképességbeli különbségekkel nagyobb Filmvastagságot igényelhet. A vonatkozó feldolgozási irányelveket be kell tartani.

A szükséges porbevonat mennyiségének előzetes kiszámításához minden egyes cikkre vonatkozóan meg kell határozni a szükséges Filmvastagságot.

## Beégetési feltételek



T Objektum	t <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
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

VR202 Feldolgozási irányelv a durvastruktúr és kalapácsütés hatáshoz.

## Visszanyerhetőség

VR202 feldolgozási iránymutatás



## Réteg tulajdonságai

### Tesztelve

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

### Megjelenés

Fényesség	25-55 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
Ütésbehatolás / ragasztószalag vizsgálat	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Tüskehajlítási vizsgálat / ragasztószalag vizsgálat	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
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 beszivárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 9227 2017-07
Kondenzációs víz teszt, 1000h	Nincs beszivárgás, 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 porszórásán a vízfoltok kialakulását.

### **Tisztítás**

A bevont alkatrészeket a RAL-GZ 632 vagy az SZFF 61.01 irányelveknek megfelelően kell tisztítás. A gyöngyház csillám hatásnál be kell tartani az IGP-TI 106 műszaki információkat.

### **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](http://igp-powder.com)**