

Arkusz techniczny

## IGP-HWFindustry 7909A-A0

Super trwałe, niskotemperaturowe farby proszkowe, utwardzalne w temperaturze 160 °C lub wyższej, do ciężkich części i konstrukcji stalowych.



### Właściwości

- Połysk
- Gładka
- Kolory
- HWF przemysłowy



### Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nielotne:	> 99 %
Gęstość:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Okres przechowywania:	min. 24 miesiące dla ≤ 25 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
Odcienie kolorów:	Na zamówienie



### Przetwarzanie

#### Przygotowanie powierzchni

Podłoże musi być wolne od olejów, smarów i produktów utleniania. Obróbka wstępna zależy od rodzaju podłoża i wymaganej ochrony antykorozyjnej. Zalecamy następujące obróbki wstępne:

Stal

- Piaskowanie (min. SA 2 ½)
- Fosforanowanie żelazowe
- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromianowa (III)
- Chromianowanie zgodnie z DIN EN 12487

W celu lepszej ochrony przed korozją w przypadku aplikacji na stal / stal ocynkowaną, zaleca się stosowanie podkładu antykorozyjnego IGP-KORROPRIMER 18.

Stosowność zastosowanej metody obróbki wstępnej powinna być na ogół wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok odpowiednimi metodami badawczymi. Minimalnym wymogiem dla podłoży aluminiowych / elementów ze stali ocynkowanej jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności i taśmą. Odwołujemy się do wytycznych certyfikacji GSB International, Qualicoat i Qualisteelcoat. Więcej informacji: patrz także nasza specjalna ulotka dotycząca obróbki wstępnej (IGP-TI 100).

### Sprzęt lakierniczy

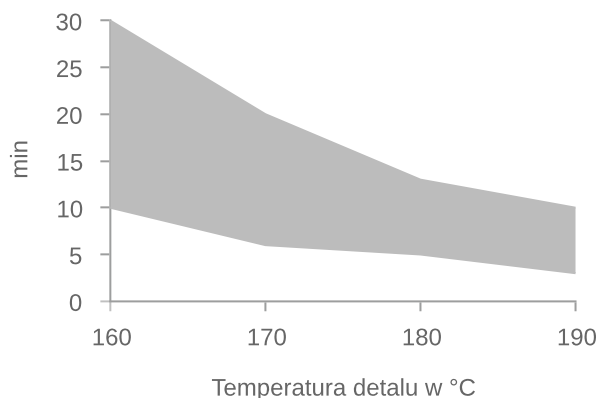
Wszystkie dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo. Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

### Zalecana grubość powłoki

80  $\mu\text{m}$  - 100  $\mu\text{m}$

Jednorodny wynik powlekania dla powłok strukturalnych lub różnice w sile krycia specyficzne dla artykułu i koloru mogą wymagać większej grubości powłoki. Należy przestrzegać odpowiednich wytycznych dotyczących stosowania. W celu wstępnego obliczenia wymaganej ilości farby proszkowej należy określić wymaganą grubość powłoki dla każdego artykułu.

### Parametry utwardzania



T <sub>Objekt</sub>	t <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
160 °C	10 min	30 min
170 °C	6 min	20 min
180 °C	5 min	13 min
190 °C	3 min	10 min

W celu ustalenia optymalnych parametrów utwardzania, zaleca się w każdym przypadku wykonanie praktycznych prób z wykorzystaniem danego detalu i pieca do utwardzania.

### Możliwość odzysku

Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum.



## Właściwości powłoki

### Sprawdzone pod kątem

Podłoża: Stali 0.5mm  
Grubość powłoki: 80  $\mu\text{m}$  - 100  $\mu\text{m}$   
Temperatura detalu: 160 °C, 10 min.

## Cechy wizualne

Stopień połysku	85-100 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------------	---------------	-------------------------

## Próby mechaniczne

Test przyczepności metodą siatki nacięć	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
---	------	-------------------------

Badanie tłoczności / Test taśmą	≥ 2 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
---------------------------------	--------	-------------------------

## Badania starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych

Lampy ksenonowe, 1500 godz	> 70 % Połysk resztkowy	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
----------------------------	-------------------------	----------------------------

## Badania korozyjne

Test wody kondensacyjnej, 480 godz.	Brak rozwarstwień Brak pęcherzyków powietrza Brak korozji krawędzi	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
-------------------------------------	--	---------------------------

Test w neutralnej mgłę solnej, 480 godz.	Fosforanowanie żelazowe (Gardobond 4976 /6800 OC): < 5 mm infiltracji Niska korozja krawędzi brak pęcherzy	DIN EN ISO 9227 2017-07
--	---	-------------------------

Fosforanowanie cynkowe (Gardobond 26S / 6800 OC):  
< 1 mm infiltracji  
Bardzo niska korozja krawędzi  
brak pęcherzy

## Badania chemiczne

Betriebsstoffe	Dobra odporność na chemikalia, zwłaszcza środki czyszczące, płyny eksploatacyjne i paliwa.
Säuren und Laugen	Dobra odporność na wiele rozcieńczonych kwasów i zasad.



## Dodatkowe informacje

### Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE  
Pojemnik kartonowy 500 kg z 25 antystatycznymi torbami PE po 20 kg  
500 kg Big Bag

### Możliwość powtórnego powlekania

Wstępne testy są obowiązkowe w przypadku przemalowywania powierzchni uprzednio powlekanymi.

### Nadruki i oklejanie

Próby wstępne są obowiązkowe w przypadku drukowania i klejenia powierzchni malowanych.

### **Ochrona powlekanych detali**

Części powlekane należy po schłodzeniu zapakować odpowiednimi materiałami bez plastyfikatorów. Powinny być przechowywane zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi, aby uniknąć tworzenia się kondensatu, a tym samym zacieków na powłoce.

### **Czyszczenie**

Części pokryte powłoką należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

### **Usuwanie i zagospodarowanie farb**

Po zużyciu wyroby powlekane należy przekazać do normalnego procesu recyklingu. Metody utylizacji szlamów lub pozostałości proszków muszą być zgodne z lokalnymi przepisami urzędowymi, biorąc pod uwagę kod odpadów „080201 Odpady proszków lakierniczych” zgodnie z Europejskim Katalogiem Odpadów.

Niniejsze doradztwo techniczne odpowiada obecnemu stanowi wiedzy. Stanowi ono jednak tylko niewiążące wskazówki i nie zwalnia użytkownika z obowiązku wykonania własnych prób. Zastosowanie, użycie i przerób produktów odbywa się poza naszą kontrolą i w związku z tym wyłączną odpowiedzialność ponosi użytkownik.

Przed użyciem należy sprawdzić kartę charakterystyki substancji chemicznej. Właściwa dla produktu karta charakterystyki substancji chemicznej i informacje dotyczące dalszych działań w zakresie zarządzania ryzykiem są dostępne pod adresem: **[igp-powder.com](http://igp-powder.com)**