



Arkuszy techniczny

IGP-HWFindustry 792SA-A0

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



Właściwości

- Satyna
- Gruba struktura
- Uni, bez efektu
- HWF przemysłowy



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nietłoczne:	> 99 %
Gęstość:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Okres przechowywania:	min. 24 miesiącemiesięcie 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 chromem (III)
- Chromianowanie zgodnie z normą 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

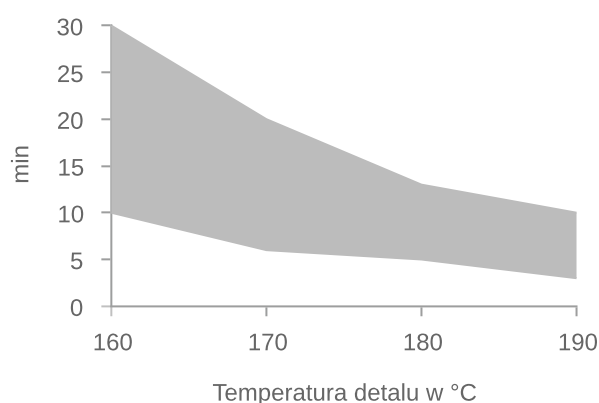
Wszystkie dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo. Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

100 μm - 120 μm

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 Obiekt	t min	t max
160 °C	10 min	30 min
170 °C	6 min	20 min
180 °C	5 min	13 min
190 °C	3 min	10 min

Temperatura cyrkulacji w piecu musi być ograniczona do maks. 200°C.

W celu określenia optymalnych parametrów utwardzania zawsze zaleca się przeprowadzenie testów praktycznych z użyciem danego obiektu i pieca do utwardzania.

Aplikacja

Aby uzyskać optymalną powłokę i optymalną jakość powierzchni, należy przestrzegać zaleceń zawartych w instrukcjach przetwarzania VR202.

Możliwość odzysku

Aby uniknąć zanieczyszczeń, należy zwrócić szczególną uwagę na dokładne czyszczenie całej linii wykonującej powłoki przed napełnieniem proszkiem o grubej strukturze, a także podczas powrotu do stosowania innych gatunków proszków.

Zasadniczo lakiery proszkowe o grubej strukturze w kolorze jednolitym nadają się do odzysku. Farby proszkowe o grubej strukturze z efektami specjalnymi mogą być również przetwarzane z pewnym udziałem proszku z odzysku po przeprowadzeniu wstępnych badań.

W tym zakresie należy zwrócić uwagę na kategorię efektu podaną na etykiecie opakowania oraz instrukcje przetwarzania VR202.

Zgodność

Zanieczyszczenie innymi farbami proszkowymi może spowodować spadek połysku, powstawanie kraterów, utratę właściwości mechanicznych itp. Urządzenia i systemy aplikacyjne muszą być dokładnie oczyszczone przed i po użyciu proszku.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:	Stali 0.5mm
Grubość powłoki:	100 µm - 120 µm
Temperatura detalu:	160 °C, 10 min.

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

QUV-SE-B-313, 600 godz	> 50 % Połysk resztkowy	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
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 mgie solnej, 480 godz.	Fosforanowanie żelazowe (Gardobond 4976 / 6800 OC): < 5 mm infiltracji Niska korozja krawędzi brak pęcherzy Fosforanowanie cynkowe (Gardobond 26S / 6800 OC): < 1 mm infiltracji Bardzo niska korozja krawędzi brak pęcherzy	DIN EN ISO 9227 2017-07

Badania chemiczne

Materiały eksploatacyjne	Dobra odporność na chemikalia, zwłaszcza środki czyszczące, płyny eksploatacyjne i paliwa.
Kwasy i zasady	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 przemałowywania powierzchni uprzednio powlekanych.

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)