

Műszaki adatlap - gép által lefordított

## IGP-HWFsmart 5903A-L7

Matt, sima felületű, alacsony hőmérsékletű porfesték, amely kiváló időjárásállósággal, energiahatékony térhálósító kötődéssel és jobb karcállósággal rendelkezik.



### Jellemzők

- Matt
- sima felületű
- Uni, hatástalan
- Magas időjárásállóságú homlokzati minőség, 3 év Florida > 50 % maradék fényesség
- Alacsonyabb sütési hőmérséklet
- növelt karcállóság
- Clean-hatás



### Anyagjóváhagyások

- GSB 109 b – Florida 3
- A QSC-rendszer része
- Qualicoat szám: P-2203, 2. osztály
- AAMA 2604-13, független vizsgálati dokumentáció
- EPD IGP-HWFsmart 59
- IGP-HWFsmart 59 aluminium one layer EN45545
- IGP-HWFsmart 59 aluminium two layer EN45545



### A porfesték tulajdonságai

|                             |                                                                                                                                                                          |
|-----------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Részecskeméret:             | < 100 µm                                                                                                                                                                 |
| Szilárdság:                 | > 99 %                                                                                                                                                                   |
| Sűrűség:                    | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                                                                                                                                        |
| Tárolásra való alkalmasság: | min. 36 hónap fokon ≤ 25 °C<br>nyitott eredeti csomagolásban                                                                                                             |
| Színárnyalatok:             | Mivel a magas időjárásállóságú pigmentek választéka korlátozott, a szállítási kínálat az IGP színskála megfelelően korlátozott számú különböző színárnyalatot tartalmaz. |



## 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 előírásainak megfelelően

#### acél

- Cink-foszfátozás

#### Horganyzott acél

- Cink-foszfátozás
- Króm(III)-passziválás
- Kromátozás 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 vizsgálni. 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, koronagömbölyítéses elektrosztatikus rendszer.

A porfestő üzemek építése és üzemeltetése során a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

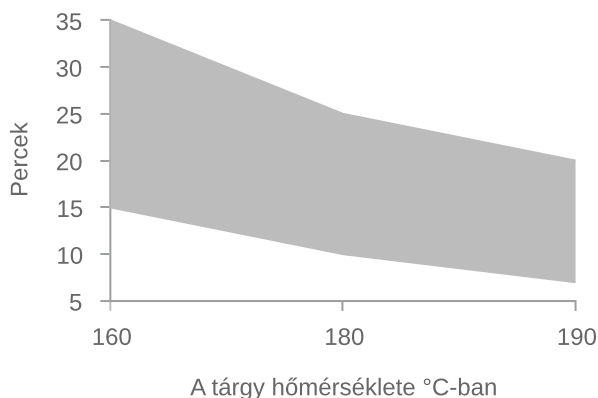
### Ajánlott rétegvastagság

60 µm - 80 µm

A texturált festékek esetében a homogén bevonati eredmény elérése, illetve a szín- vagy termék-specifikus fedőképességbeli eltérések miatt nagyobb filmvastagságra lehet szükség. Be kell tartani a vonatkozó feldolgozási irányelveket.

A szükséges porfesték-mennyiség előzetes kiszámításához a szükséges Filmvastagságot termék-specifikusan kell meghatározni.

## Beégetési feltételek



| T Objektum    | t <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|---------------|------------------|------------------|
| 160 °C        | 15 Percek        | 35 Percek        |
| <b>180 °C</b> | <b>10 Percek</b> | <b>25 Percek</b> |
| 190 °C        | 7 Percek         | 20 Percek        |

Mindenképpen ajánlatos gyakorlati kísérleteket végezni az adott tárgy és a beégető kemence segítségével, hogy meg lehessen állapítani az optimális beégetési feltételeket.

## Visszanyerhetőség

A friss porhoz kis mennyiségű újrahasznosított por lehet hozzáadni, lehetőleg automatikusan. Fontos: a permetezést a lehető legkisebb mértékre kell korlátozni.



## Réteg tulajdonságai

### Tesztelve

|                      |                                       |
|----------------------|---------------------------------------|
| Alapanyag:           | Alumínium (AlMg1), 0,8 mm, krómmentes |
| Tesztelt árnyalatok: | RAL 9010, 5010, 3005                  |
| Filmvastagság:       | 60 µm - 80 µm                         |
| Tárgyhőmérséklet:    | 180 °C, 10 min.                       |

### Megjelenés

|           |              |                         |
|-----------|--------------|-------------------------|
| Fényesség | 20-30 R'/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|-----------|--------------|-------------------------|

### Mechanikai vizsgálatok

|                                                    |             |                                    |
|----------------------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| rácsvágás                                          | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Tüskehajlítási vizsgálat / Ragasztószalag-teszt    | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Ütésbehatolás / ragasztószalag-teszt               | ≥ 20 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Erichsen féle mélyhúzóteszt / ragasztószalag-teszt | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| buchholz féle keménység                            | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |
| Martindale-féle robusztusság, maradék fényesség    | ≥ 50 %      | IGP AA341.62                       |

### Időjárási vizsgálatok

|                                 |                             |                            |
|---------------------------------|-----------------------------|----------------------------|
| 3 év Florida, 5° déli szélesség | > 50 % Fennmaradó fényesség | DIN EN ISO 2810 2021-01    |
| Xenon, 1000 óra                 | > 90 % Fennmaradó fényesség | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |
| QUV-SE-B-313, 600 óra           | > 50 % Fennmaradó fényesség | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |

### Korróziós vizsgálatok

|                                  |                                        |                           |
|----------------------------------|----------------------------------------|---------------------------|
| Kondenzációs víz teszt, 1000 óra | Nincs beszívárgás, nincsenek buborékok | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Ecetsavas sóködteszt, 1000 óra   | Nincs beszívárgás, nincsenek buborékok | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

### Kémiai vizsgálatok

|                |                                                         |                  |
|----------------|---------------------------------------------------------|------------------|
| habarcsállóság | 24 óra elteltével könnyen és nyom nélkül eltávolítható. | ASTM D 3260 2001 |
|----------------|---------------------------------------------------------|------------------|



## További információk

### Csomagolás

20 kg-os kartondoboz, benne antistatikus PE-zsákkal

### Felületi bevonat alkalmassága

A porszórt felületek átfestéséhez előzetes kísérletek elvégzése elengedhetetlen.

### Szórás és lágyítás

Lakkozott felületek nyomtatásához és ragasztásához feltétlenül előzetes kísérleteket kell végezni.

### Bevont alkatrészek védelme

A porszórt alkatrészeket lehűlés után megfelelő, lágyítószermentes anyagokkal kell csomagolni. Az alkatrészeket az időjárási hatásoktól védve kell tárolni, hogy elkerülhető legyen a kondenzvíz képződése és ezáltal a vízfoltok kialakulása a porszóráson.

### Tisztítás

Porszórt alkatrészeket a RAL-GZ 632 vagy az SZFF 61.01 irányelvek szerint kell megtisztítani.

### Festékeltávolítás

A porszórt termékeket a használat befejezése után a szabályos újrahasznosítási folyamatba kell bevonni. Az iszapok vagy maradék porok ártalmatlanításának módját a helyi hatósági előírásoknak megfelelően kell betartani, figyelembe véve az európai hulladékkatalógus (EAK) szerinti „080201, bevonópor-hulladékok” hulladékkódot.

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)**