IGP POWDER COATINGS

59

Tehnični list - strojno prevedeno

# IGP-HWF*smart* 5903E-L3

Mat, gladka obliko imajoč nizkotemperaturni prašni lak na osnovi poliestra za nizke temperature z visoko odpornostjo na vremenske vplive, energetsko učinkovitim mreženjem in izboljšano odpornostjo proti praskam; izdelan s tehnologijo IGP-Premium.

## Lastnosti

- Mat
- gladka
- biserni efekt, Premium
- Kakovost fasade, ki je zelo odporna na vremenske vplive,
  3 leta Florida > 50 % preostanka sijaj
- Nižja temperatura pečenja
- povečana odpornost na praske
- Učinek »Clean«

## Dovoljenja

- GSB 109 b – Florida 3
- Del sistema QSC
- Qualicoat št. P-2203, razred 2
- AAMA 2604-13, neodvisna dokumentacija o preskusih
- EPD IGP-HWFsmart 59

## Lastnosti praha

| | |
|---|---|
| Velikost zrnc: | < 100 µm |
| Trdni delci: | > 99 % |
| Gostota: | 1.3 kg/l-1.6 kg/l |
| Primernost skladiščenja: | min. 36 mesecev pri ≤ 25 °C<br>v neotvorjeni originalni embalaži |
| Barvni toni: | RAL kovinski v posebnih barvah z učinki na zahtevo |

## Obdelava

**Predobdelava**

Podlaga ne sme vsebovati olja, maščob in oksidacijskih produktov. Predobdelava je odvisna od vrste podlage in zaščite proti koroziji, ki jo je treba doseči. Priporočamo naslednjo predobdelavo:

Aluminij

- Kromatiranje v skladu z DIN EN 12487
- pred-anodizacija
- Brezkromatska predobdelava v skladu s standardi kakovosti in preskusnimi določbami GSB in Qualicoat

jeklo
- cinkovo fosfatiranje

Pocinkano jeklo
- cinkovo fosfatiranje
- Pasivacija s kromom (III)
- Kromatiranje v skladu z DIN EN 12487

Za izboljšanje zaščite proti koroziji pri uporabi na jeklu/pocinkano jeklo je priporočljiva uporaba temeljnega premaza IGP-KORROPRIMER 10 ali IGP-KORROPRIMER 60.

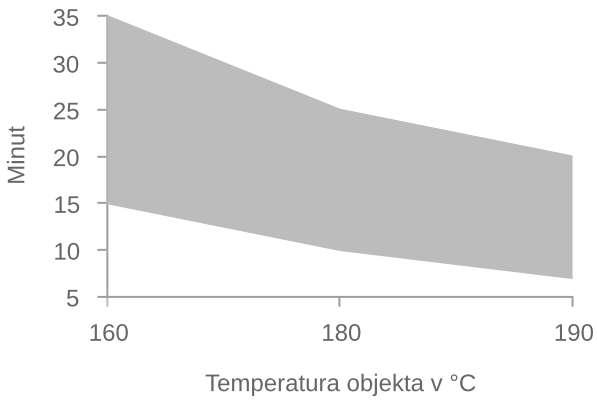
Ustreznost uporabljene metode predobdelave mora ličar običajno predhodno preveriti z uporabo ustreznih preskusnih metod. Najmanjša zahteva za aluminijaste podlage / pocinkano jeklene sestavne dele je izvedba preskusa vrenja / preskusa v loncu pod pritiskom z naknadno križnim rezom in odstranjevanjem lepilnega traku. Sklicujemo se na smernice GSB International, Qualicoat in Qualisteelcoat. Za nadaljne informacije: Glejte tudi naš posebni informativni list o predobdelavi (IGP-TI 100).

**Naprave za nanos**
Vsi običajni elektrostatični sistemi s koronskim nabojem.
Pri gradnji in obratovanju naprav za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX Direktiva 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

**Priporočena debelina sloja**
60 µm - 80 µm

Za enakomeren nanos strukturnih lakov ali zaradi razlik v pokrivnosti, ki so odvisne od barve oziroma izdelka, so lahko potrebne večje debeline sloja. Upoštevati je treba ustrezne smernice za obdelavo.
Za predhodni izračun potrebne količine praškastega laka je treba določiti zahtevano debelino sloja, ki je odvisna od posameznega izdelka.

**Pogoji pečenja**




| $T_{Object}$ | $t_{min}$ | $t_{max}$ |
|---|---|---|
| 160 °C | 15 Minut | 35 Minut |
| **180 °C** | **10 Minut** | **25 Minut** |
| 190 °C | 7 Minut | 20 Minut |

V vsakem primeru priporočamo praktične poskuse z zadevnim predmetom in pecjo za polimerizacijo, da se ugotovijo optimalni pogoji pečenja.

**Aplikacija**
Za optimalno sloj barve in optimalno kakovost površine upoštevajte kategorijo učinka na etiketi embalaže ter priporočila iz smernic za obdelavo VR201.1.

**Recikliranje**
Da bi preprečili spremembe barvnega odtenka zaradi izgube učinka med slojem barve, je treba izdelke iz perlastega sljuda obdelovati brez recikliranja. Pri avtomatskem sloju barve s primerno velikostjo serije je mogoče, odvisno od kategorizacije barvnega odtenka, dodati določeno količino recikliranega praha. Pri tem upoštevajte kategorijo učinka na etiketi embalaže in smernice za obdelavo VR201.1.

## Lastnosti filma

**Testirano na**

| | |
|---|---|
| Substrati: | Aluminij (AlMg1), 0,8 mm, brez kroma |
| Debelina sloja: | 60 µm - 80 µm |
| Temperatura objekta: | 180 °C, 10 min. |

**Izgled**

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

**Mehanska testiranja**

| | | |
|---|---|---|
| križni rez | Gt 0 | DIN EN ISO 2409 2020-12 |
| Preizkus upogiba na klinu / preizkus z lepilnim trakom | ≤ 5 mm | DIN EN ISO 1519 2011 |
| Prodornost udarca / preskus z lepilnim trakom | ≥ 20 inchp. | ASTM D 2794 1993 |
| Preskus elastičnosti s prodorom sferičnega trna | ≥ 5 mm | DIN EN ISO 1520 2007-11 |
| buchholz trdota | ≥ 80 | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |
| Robustnost po metodi Martindale, preostanak sijaj | ≥ 50 % | IGP AA341.62 |

**Preskusi na vremenske vplive**

| | | |
|---|---|---|
| 3 leta na Floridi, 5° južne širine | > 50 % Preostanek sijaja | DIN EN ISO 2810 2021-01 |
| Ksenon, 1000 ur | > 90 % Preostanek sijaja | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |
| QUV-SE-B-313, 600 ur | > 50 % Preostanek sijaja | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |

**Korozijska testiranja**

| | | |
|---|---|---|
| Preizkus s kondenzno vodo, 1000 ur | Brez vdorov, brez mehurčkov | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Test izpostavljenosti kisli solni megli, 1000 ur | Brez vdorov, brez mehurčkov | DIN EN ISO 9227 2017-07 |

**Kemijska testiranja**

| | | |
|---|---|---|
| odpornost na malto | Po 24 urah se lahko enostavno odstrani, ne da bi pustilo sledi. | ASTM D 3260 2001 |

## Nadaljne informacije

**Embalaža**
20-kilogramska kartonska škatla z vstavljenim antistatičnim PE-vrečkom

**Prebarvanje**
Za prebarvanje že barvanih površin so nujno potrebni predhodni preskusi.

**Tisk in lepljenje**
Za tiskanje in lepljenje na lakirane površine so nujno potrebni predhodni preskusi.

**Zaščita pobarvanih kosov**
Premazane dele je po ohladitvi treba zapakirati v ustrezne materiale brez mehčalcev. Shranjevati jih je treba zaščiteno pred vremenskimi vplivi, da se prepreči nastajanje kondenzacije in s tem madežev na sloju barve.

**Čiščenje**
Pobarvane dele je treba očistiti v skladu s smernicami RAL-GZ 632 ali SZFF 61.01. Pri bisernem efektu je treba upoštevati tehnične informacije IGP-TI 106.

**Odstranjevanje barve**
Pobarvane izdelke je po koncu uporabe treba predati v ustrezen postopek recikliranja. Načine odstranjevanja mulja ali preostalega praha je treba upoštevati v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, ob upoštevanju oznake za odpadke „080201, odpadki iz premaznega prahu“ v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EAK.

Ta prevod je bil izdelan strojno. Odločilni sta nemška in angleška različica tega dokumenta.

Ti tehnični nasveti za uporabo temeljijo na trenutnem stanju znanja. Velja le kot nezavezujoča informacija in vas ne odvezuje od opravljanja lastnih preverjanj. Na uporabo in obdelavo izdelkov nimamo vpliva, zato so izključno na vašo odgovornost.

Pred uporabo preglejte varnostni list. Varnostni list za posamezen izdelek in nadaljnje ukrepe za obvladovanje tveganja najdete na: **igp-powder.com**