IGP POWDER COATINGS

59

Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-HWF*smart* 5903E-L7

Matt, jämnt täckande lågtemperaturpulverlackering för polyesterbas med hög väderbeständighet, energieffektiv nätbildning och förbättrad reptålighet.

Egenskaper

- Matt
- Slät finish
- Pärlglimmer
- Fasadkvalitet med hög väderbeständighet, 3 år Florida > 50% kvarvarande glans
- Lägre bakningstemperatur
- Ökad reptålighet
- Clean-effekt

Materialgodkännanden

- GSB 109 b – Florida 3
- En del av QSC-systemet
- Qualicoat nr P-2203, klass 2
- AAMA 2604-13, oberoende provningsdokumentation
- EPD IGP-HWFsmart 59

Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 36 månader at ≤ 25 °C i oöppnad originalförpackning
Färgtoner:	RAL Metallic och specialfärger på begäran

Bearbetning

Förbehandling

Underlaget måste vara fritt från olja, fett och oxidationsprodukter. Förbehandlingen beror på typen av underlag och vilket korrosionsskydd som ska uppnås. Vi rekommenderar följande förbehandlingar:

Aluminium

- Färgbehandling enligt DIN EN 12487
- Föranodisering
- Kromfri förbehandling i enlighet med GSB:s och QUALICOAT:s kvalitets- och provningsföreskrifter

Stål

- Zinkfosfatering

Galvaniserat stål
- Zinkfosfatering
- Passivering med krom(III)
- Färgbehandling enligt DIN EN 12487

För att förbättra korrosionsskyddet vid applicering på stål/förzinkat stål rekommenderas användning av IGP-KORROPRIMER 10 eller IGP-KORROPRIMER 60 primer.

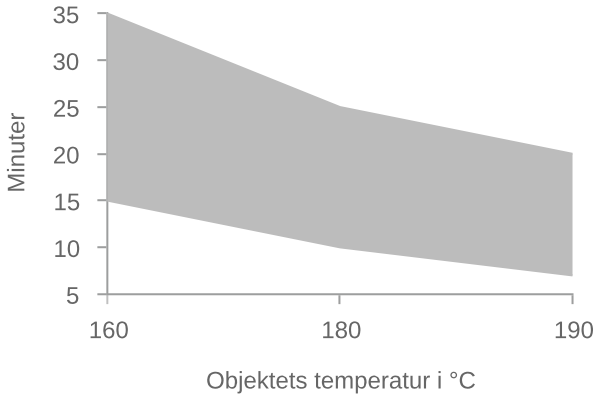
Lämpligheten av den förbehandlingsmetod som används måste i allmänhet testas i förväg av lackeraren med hjälp av lämpliga testmetoder. Minimikravet för aluminiumsubstrat / galvaniserade stålkomponenter är att utföra ett kokprov / tryckkokartest med efterföljande tvärsnitt och avrivning av tejp. Vi hänvisar till riktlinjerna från GSB International, Qualicoat och Qualisteelcoat. För ytterligare information: Se även vårt särskilda informationsblad om förbehandling (IGP-TI 100).

Beläggningsanordningar
Alla konventionella elektrostatiska system med koronauppladdning.
Vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar måste följande föreskrifter följas: ATEX-direktiv 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Rekommenderad filmtjocklek
60 µm - 80 µm

För att uppnå ett enhetligt beläggningsresultat vid strukturlacker eller vid färg- respektive artikelspecifika skillnader i täckförmåga kan det krävas större filmtjocklekar. De tillämpliga bearbetningsriktlinjerna ska följas. För en förhandsberäkning av den nödvändiga mängden pulverlack måste den erforderliga filmtjockleken fastställas för varje enskild artikel.

Härdningsförhållanden



T_{Objekt}	t_{min}	t_{max}
160 °C	15 Minuter	35 Minuter
180 °C	**10 Minuter**	**25 Minuter**
190 °C	7 Minuter	20 Minuter

Det rekommenderas i alla fall att man genomför praktiska försök med det aktuella föremålet och brännugnen för att fastställa de optimala härdningsförhållandena.

Applikation
För en optimal beläggning och ytkvalitet ska du beakta effektkategorin på förpackningsetiketten samt rekommendationerna i bearbetningsriktlinjen VR201.1.

Återvinningsbarhet
För att undvika nyansförändringar till följd av effektförluster under beläggningen bör pärlglimmerprodukter bearbetas utan återvinning. Vid automatisk beläggning med lämplig satsstorlek kan en viss mängd återvunnet pulver doseras till, beroende på färgtonens kategorisering. Beakta i detta sammanhang effektkategorin på förpackningsetiketten och bearbetningsriktlinjen VR201.1.

Filmegenskaper

Testad på

Substrat:	Aluminium (AlMg1), 0,8 mm, kromfritt
Filmtjocklek:	60 µm - 80 µm
Objektets temperatur:	180 °C, 10 min.

Utseende

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

Mekaniska tester

Gittersnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornböjningstest / Tejpningstest	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Slagnedtryckning / Tejp-test	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Buchholz-hårdhet	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)
Slitstyrka enligt Martindale, restglans	≥ 50 %	IGP AA341.62

Väderbeständighetstest

3 år i Florida, 5° syd	> 50 % restglans	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000 timmar	> 90 % restglans	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV-SE-B-313, 600 h	> 50 % restglans	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Korrosionstester

Kondensvattentest, 1000 timmar	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Saltspraytest med ättiksyra, 1000 timmar	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemiska tester

Murbetsbeständighet	Kan avlägsnas enkelt och utan att lämna några rester efter 24 timmar.	ASTM D 3260 2001

Ytterligare information

Förpackning
20 kg kartong med en antistatisk PE-påse inlagd

Lämplighet för övermålning
För överlackering av belagda ytor är förtester absolut nödvändiga.

Tryckning och limning
För tryckning och limning på lackerade ytor är det absolut nödvändigt att göra förtester.

Skydd av belagda delar
Belagda delar bör efter avkylning förpackas i lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade mot väderpåverkan för att undvika bildning av kondens och därmed vattenfläckar på beläggningen.

Rengöring
De belagda delarna måste genomgå en rengöring enligt riktlinjerna RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniska informationen IGP-TI 106 ska beaktas vid pärlemoreffekter.

Borttagning och avfallshantering av färg
Belagda varor ska efter användning lämnas in till den ordinarie återvinningsprocessen. Avfallshanteringen av slam eller restpulver ska ske i enlighet med lokala myndighetsföreskrifter, med beaktande av avfallskoden ”080201, avfall från beläggningspulver” enligt den europeiska avfallskatalogen EAK.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: **igp-powder.com**