Technický list - strojově přeloženo

IGP-HWF*smart* 5907A-L1

Hedvábně lesklé, hladké nízkoteplotní práškové lakování na polyesterové bázi s vysokou odolností proti povětrnostním vlivům, energeticky úsporným procesem vytvrzování a vylepšenou odolností proti poškrábání.

Charakteristika

- hedvábný lesk
- hladký
- Univerzita, bez účinku
- Vysoce odolná fasádní kvalita povětrnostním vlivům,
  3 roky Florida > 50 % zbytkového lesku
- Nižší teplota pečení
- zvýšená odolnost proti poškrábání
- Efekt Clean

Schválení materiálů

- GSB 173 m – Florida 3
- Součást systému QSC
- Qualicoat č. P-2159, třída 2
- AAMA 2604-13, nezávislá zkušební dokumentace
- Qualicoat č. P-2198, třída 2
- EPD IGP-HWFsmart 59
- IGP-HWFsmart 59 aluminium one layer EN45545
- IGP-HWFsmart 59 aluminium two layer EN45545

Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 100 µm
Obsah pevných složek:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovatelnost:	min. 36 měsíců při ≤ 25 °C v neotevřeném originálním balení
Odstíny:	Vzhledem k omezenému výběru vysoce odolných pigmentů vůči povětrnostním vlivům zahrnuje sortiment omezený počet různých odstínů v souladu s IGP vzorníkem barev.

Zpracování

Předúprava
Podklad musí být zbaven oleje, mastnoty a oxidačních produktů. Předúprava povrchu závisí na typu podkladu a na ochraně proti korozi, které má být dosaženo. Doporučujeme následující předúpravu povrchu:

hliník
- Ošetření chromátem podle normy DIN EN 12487
- předanodizace
- Bezchromová předúprava v souladu s předpisy o kvalitě a zkouškách GSB a Qualicoat

ocel
- Fosfátování zinkem

Pozinkovaná ocel
- Fosfátování zinkem
- Pasivace chromem (III)
- Ošetření chromátem podle normy DIN EN 12487

Pro zlepšení ochrany proti korozi u použití na ocel / verzinkter Stahl se doporučuje použít základní nátěr IGP-KORROPRIMER 10 nebo IGP-KORROPRIMER 60.

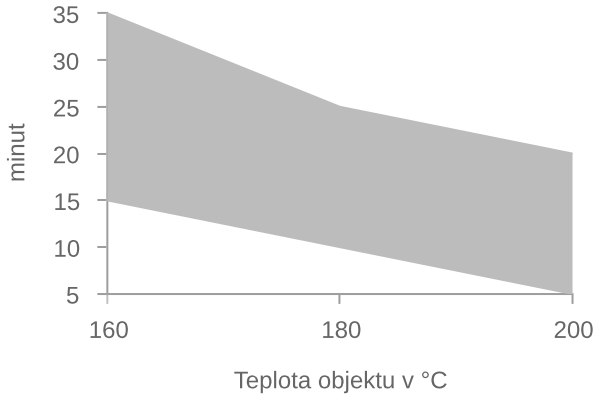
Vhodnost použitého způsobu předúpravy musí obecně předem otestovat lakýrník pomocí vhodných zkušebních metod. Minimálním požadavkem pro hliníkové podklady / pozinkované ocelové součásti je provedení varného testu / zkoušky tlakovým hrncem s následným mřížkovým řezem a odstraněním lepicí pásky. Odkazujeme na pokyny GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Viz také náš speciální informační list o předúpravě povrchu (IGP-TI 100).

Zařízení pro nanášení povlaků
Všechny běžné elektrostatické systémy s korónovým nabíjením.
Při výstavbě a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: směrnice ATEX 2014/34/EU, norma EN 50177, norma DIN EN 16985.

Doporučená tloušťka filmu
60 µm - 80 µm

Pro dosažení homogenního výsledku lakování u strukturovaných laků nebo v případě rozdílů v krycí schopnosti v závislosti na barvě či konkrétním výrobku může být nutné nanést vyšší tloušťky filmu. Je třeba dodržovat příslušné směrnice pro zpracování.
Pro předběžný výpočet potřebného množství práškového laku je nutné určit požadovanou tloušťku filmu specifickou pro daný výrobek.

Podmínky vytvrzování



T_{Objekt}	t_{min}	t_{max}
160 °C	15 minut	35 minut
180 °C	**10 minut**	**25 minut**
200 °C	5 minut	20 minut

V každém případě doporučujeme provést praktické pokusy s daným předmětem a vypalovací pecí, aby bylo možné určit optimální vypalovací podmínky.

vracení prášku
K čerstvému prášku lze přidávat malé množství recyklovaného prášku, pokud možno automaticky. Důležité: Omezte prostřik na absolutní minimum.

Vlastnosti filmu

Testováno na

Substrát:	Hliník (AlMg1), 0,8 mm, bez chromu
Testované barvy:	RAL 9010, 5010, 3005
Tloušťka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	180 °C, 10 min.

Vzhled

Úroveň lesku	65-85 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02

Mechanické zkoušky

mřížkový řez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Mandrel Bend test / zkouška lepicí páskou	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Hloubka úderu / test s lepicí páskou	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Hloubení Erichsen / test s lepicí páskou	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholzova tvrdost	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)
Robustnost podle Martindale, zbytkový lesk	≥ 50 %	IGP AA341.62

Zvětrávání

3 roky na Floridě, 5° jižní šířky	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000 h	> 90 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV-SE-B-313, 600 h	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Korozní zkoušky

Test kondenzace vody, 1000 h	Žádná infiltrace, žádné puchýře	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Test s kyselou solnou mlhou, 1000 h	Žádná infiltrace, žádné puchýře	DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemické testy

odolnost proti maltě	Po 24 hodinách lze snadno odstranit bez zanechání stop.	ASTM D 3260 2001

Další informace

Balení
20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem

Vhodnost pro přetírání
Pro přelakování již nalakovaných povrchů jsou nezbytné předběžné zkoušky.

Tisk a lepení
Před tiskem a lepením na lakované povrchy je bezpodmínečně nutné provést předběžné zkoušky.

Ochrana lakovaných dílů
Nalakované díly by měly být po ochlazení zabaleny do vhodných materiálů bez změkčovadel. Měly by být skladovány chráněny před povětrnostními vlivy, aby se zabránilo tvorbě kondenzace a tím i vzniku vodních skvrn na laku.

Čištění
Nalakované díly musí být očištěny podle směrnic RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01.

Odstraňování a likvidace nátěrů
Nalakované výrobky by měly být po skončení jejich používání předány k řádnému recyklačnímu procesu. Způsoby likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy s přihlédnutím k kódu odpadu „080201, odpady z povlakovacího prášku“ podle evropského katalogu odpadů EAK.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: **igp-powder.com**