IGP POWDER COATINGS

59

Teknisk datablad - maskinoversat

IGP-HWF*smart* 5907A-L1

Silkeglansende, jævn lavtemperatur pulverlakering på polyesterbasis med høj vejrbestandighed, energieffektiv tværbinding og forbedret ridsefasthed.

Karakteristika

- Silkeglans
- Glat finish
- Universitetet, uden effekt
- Meget vejrbestandig facadekvalitet, 3 år Florida > 50 % restglans
- Lavere bagetemperatur
- Forbedret ridsefasthed
- Clean Effekt

Godkendelse af materialer

- GSB 173 m – Florida 3
- En del af QSC-systemet
- Qualicoat nr. P-2159, klasse 2
- AAMA 2604-13, uafhængig prøvningsdokumentation
- Qualicoat nr. P-2198, klasse 2
- EPD IGP-HWFsmart 59
- IGP-HWFsmart 59 aluminium one layer EN45545
- IGP-HWFsmart 59 aluminium two layer EN45545

Pulveregenskaber

Partikelstørrelse:	< 100 µm
Faste stoffer:	> 99 %
Tæthed:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Opbevaringsevne:	min. 36 måneder app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.at 25 °C i uåbnet originalemballage
Farvetoner:	På grund af det begrænsede udvalg af pigmenter med høj vejrbestandighed omfatter sortimentet et begrænset antal forskellige farvenuancer i henhold til det specielle IGP-farvekort.

Behandling

Forbehandling
Underlaget skal være fri for olie, fedt og oxidationsprodukter. Forbehandlingen afhænger af typen af substrat og den korrosionsbeskyttelse, der skal opnås. Vi anbefaler følgende forbehandlinger:

Aluminium
- Kromatisering i henhold til DIN EN 12487
- Foranodisering
- Kromfri forbehandling i overensstemmelse med GSB- og QUALICOAT-kvalitets- og prøvningsbestemmelserne

stål
- Zinkfosfatering

Galvaniseret stål
- Zinkfosfatering
- Passivering med krom(III)
- Kromatisering i henhold til DIN EN 12487

For at forbedre korrosionsbeskyttelsen ved anvendelse på stål/galvaniseret stål anbefales det at bruge IGP-KORROPRIMER 10 eller IGP-KORROPRIMER 60 primer.

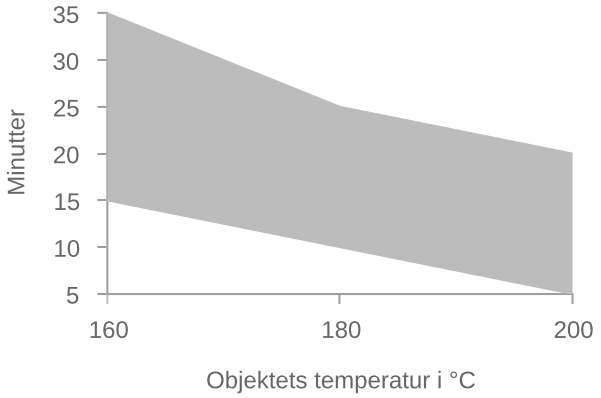
Egnetheden af den anvendte forbehandlingsmetode skal generelt testes på forhånd af overfladebehandleren ved hjælp af egnede testmetoder. Minimumskravet til aluminiumssubstrater / galvaniserede stålkomponenter er at udføre en kogetest / trykkogertest med efterfølgende tværsnit og afrivning af klæbebånd. Vi henviser til retningslinjerne fra GSB International, Qualicoat og Qualisteelcoat. For yderligere information: Se også vores særlige informationsark om forbehandling (IGP-TI 100).

Belægningsanordninger
Alle konventionelle elektrostatiske systemer med koronapåladning.
Ved opførelse og drift af pulverlakeringsanlæg skal følgende forskrifter overholdes: ATEX-direktiv 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Anbefalet filmtykkelse
60 µm - 80 µm

Et ensartet belægningsresultat ved strukturlakker eller farve- eller produktspecifikke forskelle i dækkeevnen kan kræve større filmtykkelse. De tilhørende anvendelsesretningslinjer skal overholdes.
For at kunne beregne den nødvendige mængde pulverlak på forhånd skal den krævede filmtykkelse fastlægges for det enkelte produkt.

Hærdningsbetingelser



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

Det anbefales under alle omstændigheder at foretage praktiske forsøg med det pågældende objekt og brændovnen for at fastlægge de optimale brændingsbetingelser.

Genvindbarhed

Der kan tilsættes små mængder af det genanvendte pulver til det friske pulver, helst automatisk. Vigtigt: Overspray skal begrænses til et absolut minimum.

Filmegenskaber

Testet på

Underlag:	Aluminium (AlMg1), 0,8 mm, kromfri
Testede farver:	RAL 9010, 5010, 3005
Filmtykkelse:	60 µm - 80 µm
Objektets temperatur:	180 °C, 10 min.

Udseende

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

Mekaniske tests

gittersnit	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbøjningsprøvning / tapeprøvning	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Indtryk / tape-test	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichs-fordybning / tape-test	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz-hårdhed	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)
Slidstyrke efter Martindale, restglans	≥ 50 %	IGP AA341.62

Vejrbestandighedstest

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

Korrosionstests

Kondensvandstest, 1000 timer	Ingen indtrængning, ingen bobler	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Eddikesyre-saltstøvtest, 1000 timer	Ingen indtrængning, ingen bobler	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemiske tests

Mørtelbestandighed	Kan fjernes let og uden at efterlade spor efter 24 timer.	ASTM D 3260 2001

Yderligere oplysninger

Emballage
20 kg karton med indlagt antistatisk PE-sæk

Egnethed til overmaling
For overlakering af overflader, der allerede er belagt, er det absolut nødvendigt at udføre forudgående forsøg.

Trykning og limning
Før trykning og påsætning på lakerede overflader er det absolut nødvendigt at foretage forudgående forsøg.

Beskyttelse af belagte dele
Belagte emner bør efter afkøling emballeres med egnede materialer uden blødgørere. De bør opbevares beskyttet mod vejrpåvirkninger for at undgå dannelse af kondensvand og dermed vandpletter på belægningen.

Rengøring
De overfladebehandlede emner skal udføres i henhold til retningslinjerne RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01.

Fjernelse og bortskaffelse af maling
Belagte varer skal efter endt brug indgå i den almindelige genvindingsproces. Bortskaffelsen af slam eller restpulver skal ske i overensstemmelse med de lokale myndigheders forskrifter under hensyntagen til affaldskoden „080201, affald fra belægningspulver" i henhold til det europæiske affaldskatalog EAK.

Denne oversættelse er maskinoversat. Den tyske og engelske version af dette dokument er gældende.

Denne anvendelsesrelaterede rådgivning gives efter vores bedste overbevisning. Oplysningerne er dog ikke bindende og fritager dig ikke for at udføre dine egne tests. Anvendelse, brug og forarbejdning af disse produkter ligger uden for vores kontrol og er derfor dit ansvar.

Læs sikkerhedsdatabladet inden brug. Artikelspecifikt sikkerhedsdatablad og omfattende risikostyringsforanstaltninger findes på: **igp-powder.com**