



Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-HWFsmart 591TA-L1

Polieszter alapú, mély matt, finomszerkezetű, alacsony hőmérsékletű porfesték, amely kiváló időjárásállósággal, energiahatékony térhálósítóval és jobb karcállósággal rendelkezik.



Jellemzők

- Mély matt
- finom struktúr
- Uni, hatástalan
- Magas időjárásállóságú homlokzati minőség, 3 év Florida > 50 % maradék fényesség
- Alacsonyabb sütési hőmérséklet
- Robusztus és rugalmas



Anyagjóváhagyások

- GSB 109 a – Florida 3
- A QSC-rendszer része
- Qualicoat sz. P-2133, 2. osztály
- Qualicoat P-2122 számú, 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 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 vizsgálnia. 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.

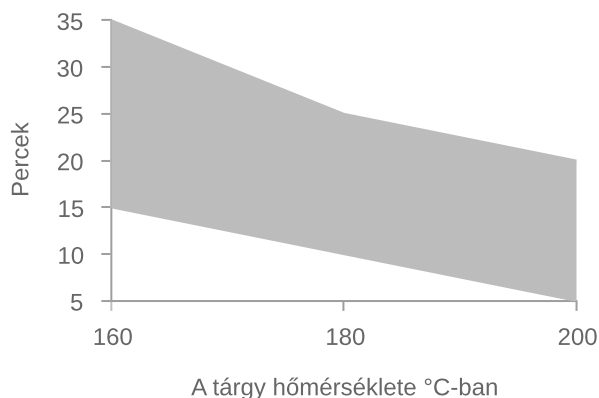
Ajánlott rétegvastagság

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 _{min}	t _{max}
160 °C	15 Percek	35 Percek
180 °C	10 Percek	25 Percek
200 °C	5 Percek	20 Percek

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

Alkalmazás

Az optimális porszórás és felületi minőség elérése érdekében vegye figyelembe a VR214 feldolgozási irányelvben szereplő ajánlásokat.

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	2-12 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
Ütésbehatalás / 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)

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**