IGP POWDER COATINGS

59

Műszaki adatlap - gép által lefordított

# IGP-HWF*smart* 591TA-L1

Poliészter 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

## 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<br>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.

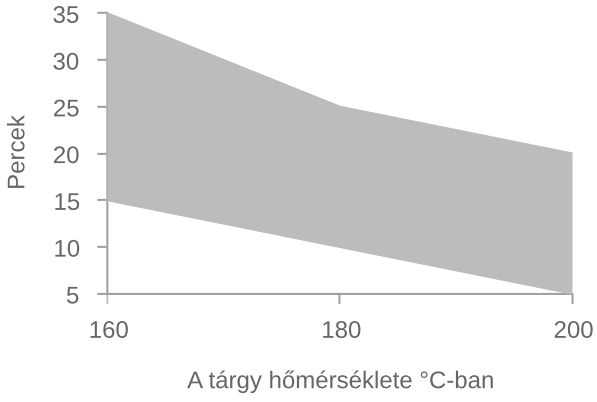
Az alkalmazott előkezelési módszer alkalmasságát általában a porszórónak megfelelő vizsgálati módszerekkel előzetesen meg kell vizsgálnia. Az alumínium alapanyagok / galvanizált acél alkatrészek esetében a minimális követelmény a forráspróba / nyomáskonyhai próba elvégzése, majd a rácsvágás és a ragasztószalag 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 |
| Ütésbehatolás / 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 beszivárgás, nincsenek buborékok | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Ecetsavas sóködteszt, 1000 óra | Nincs beszivárgás, 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**