IGP POWDER COATINGS

59

Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-HWF*smart* 591TA-L1

Nizkotemperaturni prašni lak na osnovi poliestra z globoko matno površino in fino strukturo, ki se ponaša z visoko odpornostjo na vremenske vplive, energetsko učinkovitim mreženjem in izboljšano odpornostjo proti praskam.

Lastnosti

- Globoki mat
- fina struktura
- Enobarven, brez učinka
- Kakovost fasade, ki je zelo odporna na vremenske vplive,
  3 leta Florida > 50 % preostanka sijaj
- Nižja temperatura pečenja
- Trpežna in elastična

Dovoljenja

- GSB 109 a – Florida 3
- Del sistema QSC
- Qualicoat št. P-2133, razred 2
- Qualicoat št. P-2122, razred 2
- AAMA 2604-13, neodvisna dokumentacija o preskusih
- EPD IGP-HWFsmart 59

Lastnosti praha

Velikost zrnc:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 36 mesecev pri ≤ 25 °C v neotvorjeni originalni embalaži
Barvni toni:	Zaradi omejene izbire pigmentov, ki so odporni na vremenske vplive, ponudba vključuje omejeno število različnih barvnih odtenkov v skladu s posebnim IGP barvnim registerjem.



Obdelava

Predobdelava
Podlaga ne sme vsebovati olja, maščob in oksidacijskih produktov. Predobdelava je odvisna od vrste podlage in zaščite proti koroziji, ki jo je treba doseči. Priporočamo naslednjo predobdelavo:

Aluminij
- Kromatiranje v skladu z DIN EN 12487
- pred-anodizacija
- Brezkromatska predobdelava v skladu s standardi kakovosti in preskusnimi določbami GSB in Qualicoat

jeklo
- cinkovo fosfatiranje

Pocinkano jeklo
- cinkovo fosfatiranje
- Pasivacija s kromom (III)
- Kromatiranje v skladu z DIN EN 12487

Za izboljšanje zaščite proti koroziji pri uporabi na jeklu/pocinkano jeklo je priporočljiva uporaba temeljnega premaza IGP-KORROPRIMER 10 ali IGP-KORROPRIMER 60.

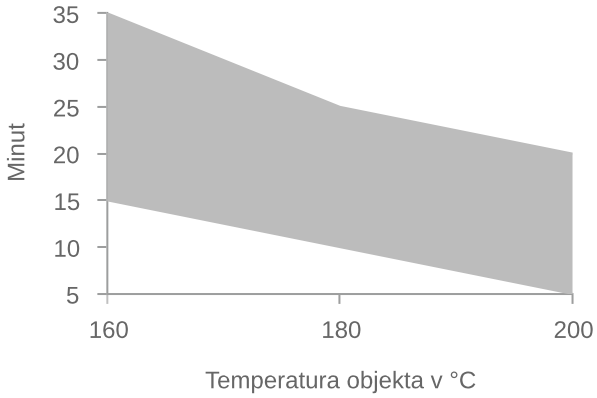
Ustreznost uporabljene metode predobdelave mora ličar običajno predhodno preveriti z uporabo ustreznih preskusnih metod. Najmanjša zahteva za aluminijaste podlage / pocinkano jeklene sestavne dele je izvedba preskusa vrenja / preskusa v loncu pod pritiskom z naknadno križnim rezom in odstranjevanjem lepilnega traku. Sklicujemo se na smernice GSB International, Qualicoat in Qualisteelcoat. Za nadaljne informacije: Glejte tudi naš posebni informativni list o predobdelavi (IGP-TI 100).

Naprave za nanos
Vsi običajni elektrostatični sistemi s koronskim nabojem.
Pri gradnji in obratovanju naprav za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX Direktiva 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Priporočena debelina sloja
60 µm - 80 µm

Za enakomeren nanos strukturnih lakov ali zaradi razlik v pokrivnosti, ki so odvisne od barve oziroma izdelka, so lahko potrebne večje debeline sloja. Upoštevati je treba ustrezne smernice za obdelavo.
Za predhodni izračun potrebne količine praškastega laka je treba določiti zahtevano debelino sloja, ki je odvisna od posameznega izdelka.

Pogoji pečenja



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

V vsakem primeru priporočamo praktične poskuse z zadevnim predmetom in pecjo za polimerizacijo, da se ugotovijo optimalni pogoji pečenja.

Aplikacija
Za optimalno sloj barve in optimalno kakovost površine upoštevajte priporočila iz smernic za obdelavo VR214.

Recikliranje
Svežemu prahu je mogoče dodati majhne količine recikliranega praška, po možnosti avtomatsko. Pomembno: overspray je treba omejiti na absolutno minimum.

Lastnosti filma

Testirano na

Substrati:	Aluminij (AlMg1), 0,8 mm, brez kroma
Preverjene nianse:	RAL 9010, 5010, 3005
Debelina sloja:	60 µm - 80 µm
Temperatura objekta:	180 °C, 10 min.

Izgled

Stopnja sijaja	2-12 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02

Mehanska testiranja

križni rez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Preizkus upogiba na klinu / preizkus z lepilnim trakom	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Prodornost udarca / preskus z lepilnim trakom	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Preskus elastičnosti s prodorom sferičnega trna	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholz trdota	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Preskusi na vremenske vplive

3 leta na Floridi, 5° južne širine	> 50 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 2810 2021-01
Ksenon, 1000 ur	> 90 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV-SE-B-313, 600 ur	> 50 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Korozijska testiranja		
Preizkus s kondenzno vodo, 1000 ur	Brez vdorov, brez mehurčkov	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test izpostavljenosti kisli solni megli, 1000 ur	Brez vdorov, brez mehurčkov	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemijska testiranja		
odpornost na malto	Po 24 urah se lahko enostavno odstrani, ne da bi pustilo sledi.	ASTM D 3260 2001

Nadaljne informacije

Embalaža
20-kilogramska kartonska škatla z vstavljenim antistatičnim PE-vrečkom

Prebarvanje
Za prebarvanje že barvanih površin so nujno potrebni predhodni preskusi.

Tisk in lepljenje
Za tiskanje in lepljenje na lakirane površine so nujno potrebni predhodni preskusi.

Zaščita pobarvanih kosov
Premazane dele je po ohladitvi treba zapakirati v ustrezne materiale brez mehčalcev. Shranjevati jih je treba zaščiteno pred vremenskimi vplivi, da se prepreči nastajanje kondenzacije in s tem madežev na sloju barve.

Čiščenje
Pobarvane dele je treba očistiti v skladu s smernicami RAL-GZ 632 ali SZFF 61.01.

Odstranjevanje barve
Pobarvane izdelke je po koncu uporabe treba predati v ustrezen postopek recikliranja. Načine odstranjevanja mulja ali preostalega praha je treba upoštevati v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, ob upoštevanju oznake za odpadke „080201, odpadki iz premaznega prahu“ v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EAK.

Ta prevod je bil izdelan strojno. Odločilni sta nemška in angleška različica tega dokumenta.

Ti tehnični nasveti za uporabo temeljijo na trenutnem stanju znanja. Velja le kot nezavezujoča informacija in vas ne odvezuje od opravljanja lastnih preverjanj. Na uporabo in obdelavo izdelkov nimamo vpliva, zato so izključno na vašo odgovornost.

Pred uporabo preglejte varnostni list. Varnostni list za posamezen izdelek in nadaljnje ukrepe za obvladovanje tveganja najdete na: **igp-powder.com**