IGP POWDER COATINGS

59

Technický list - preložené strojovo

IGP-HWF*smart* 591TA-L2

Hlboko matný, jemnozrnný nízkoteplotné práškové lakovanie na báze polyesteru s vysokou odolnosťou voči poveternostným vplyvom, energeticky úspornou sieťovou štruktúrou a vylepšenou odolnosťou povrchu.

Charakteristika

- Hlboko matný
- Feinstruktur
- Univerzita, bez účinku
- Fassadenqualität hochwetterfest, 3 roky Florida > 50 % Restglanz
- Nižja temperatura pečenja
- Odolnejší a pružnejší

Schválenia materiálov

- GSB 109 a – Florida 3
- Súčasť systému QSC
- Qualicoat č. P-2133, trieda 2
- Qualicoat č. P-2122, trieda 2
- AAMA 2604-13, nezávislá skúšobná dokumentácia
- EPD IGP-HWFsmart 59

Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 36 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom originálnom obale
Farebné tóny:	Vzhľadom na obmedzený výber pigmentov s vysokou odolnosťou voči poveternostným vplyvom obsahuje sortiment obmedzený počet rôznych farebných odtieňov v súlade so špeciálnym farebným registrom IGP.



Spracovanie

Predbežná úprava
Untergrund musí byť zbavený oleja, mastnoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Hliník
- Chromátovanie podľa normy DIN EN 12487
- Predbežná oxidácia
- Predbežná úprava bez použitia chrómu v súlade s predpismi o kvalite a skúškach GSB a QUALICOAT

oceľ
- Fosfátovanie zinkom

Pozinkovaná oceľ
- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromátovanie podľa normy DIN EN 12487

Zum Verbesserten Korrosionsschutz bei Anwendung auf Stahl / verzinkter Stahl wird die Verwendung der Grundierung IGP-KORROPRIMER 10 oder IGP-KORROPRIMER 60 empfohlen.

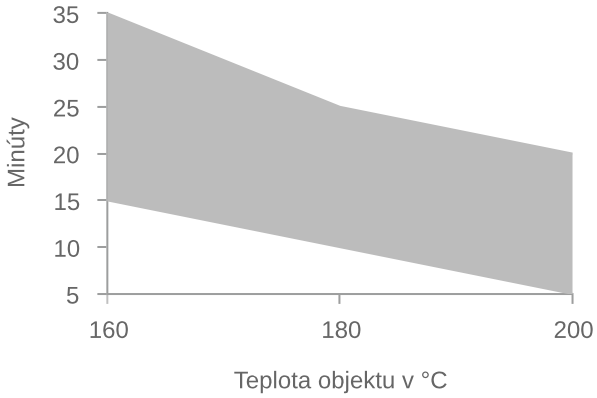
Vhodnosť použitej metódy predúpravy musí vo všeobecnosti vopred otestovať Beschichter pomocou vhodných skúšobných metód. Minimálnou požiadavkou pre hliníkové podklady / verzinkt oceľové komponenty je vykonanie Kochtestu / skúšky tlakovým hrncom s následným Gitterschnittom a Klebebandabrissom. Odkazujeme na usmernenia GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Pozri tiež náš špeciálny informačný list o Vorbehandlung (IGP-TI 100).

Zariadenia na nanášanie povlakov
Všetky bežné elektrostatické systémy s korónovým nabíjaním.
Pri výstavbe a prevádzke zariadení na práškové lakovanie je potrebné dodržiavať nasledujúce predpisy: smernica ATEX 2014/34/EÚ, norma EN 50177, norma DIN EN 16985.

Odporúčaná hrúbka filmu
60 µm - 80 µm

Na dosiahnutie homogénneho výsledku pri nanášaní štruktúrovaných lakov alebo v prípade rozdielov v krycej schopnosti v závislosti od farby či konkrétneho výrobku môže byť potrebné naniesť vyššiu hrúbku filmu. Je potrebné dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.
Na účely predbežného výpočtu potrebného množstva práškového laku je potrebné určiť požadovanú hrúbku filmu špecificky pre daný výrobok.

Podmienky vytvrdzovania



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

V každom prípade odporúčame vykonať praktické pokusy s daným predmetom a vypaľovacou pecou, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania.

Vratnosť
K čerstvému prášku je možné pridať malé množstvá recyklovaného prášku, pokiaľ je to možné, automaticky. Dôležité: Obmedzte rozprášenie na absolútne minimum. Je potrebné dodržiavať spracovateľský predpis VR214.

Vlastnosti filmu

Testované na

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

Vzhľad

Úroveň lesku	2-12 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02

Mechanické skúšky

Rezanie mriežkou	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Skúška ohybom na trne / Skúška s lepiacou páskou	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Vtlačnosť / test s lepiacou páskou	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Vytvorenie Erichsovho vtlačku / test s lepiacou páskou	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Tvrdosť podľa Buchholza	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvetrávanie

3 roky na Floride, 5° južnej šírky	> 50 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xénon, 1000 hodín	> 90 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV-SE-B-313, 600 hodín	> 50 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

Korózne skúšky

Test kondenzácie vody, 1000 hodín	Žiadne prenikanie, žiadne bubliny	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Test v soľnej hmle s octovou kyselinou, 1000 hodín	Žiadne prenikanie, žiadne bubliny	DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemické testy

Odolnosť voči malty	Po 24 hodinách sa dá ľahko odstrániť bez zanechania stôp.	ASTM D 3260 2001

Ďalšie informácie

Balenie
20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

Vhodnosť na prelakovanie
Pred nanesením ďalšej vrstvy na už lakované povrchy je nevyhnutné vykonať predbežné testy.

Tlač a lepenie
Pred tlačou a nalepením na lakované povrchy je nevyhnutné vykonať predbežné testy.

Ochrana povrchovo upravených dielov
Povlakované diely by sa po vychladnutí mali zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred vplyvmi počasia, aby sa zabránilo tvorbe kondenzácie a tým aj vzniku vodných škvŕn na povlaku.

Čistenie
Povlakované diely sa musia čistiť podľa smerníc RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01.

Odstraňovanie a likvidácia farieb
Povlakované výrobky by sa po skončení ich používania mali odovzdať na riadny proces recyklácie. Spôsoby likvidácie kalov alebo zvyškového prášku sa musia riadiť miestnymi úradnými predpismi s ohľadom na kód odpadu „080201, odpady z povlakovacích práškov“ podľa európskeho katalógu druhov odpadov EAK.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezbavujú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: **igp-powder.com**