IGP POWDER COATINGS

59

Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-HWF*smart* 591TA-L8 Living Surfaces

Poliestersko prašno barvanje, odporno na vremenske vplive, izdelano s tehnologijo nizkih temperatur in grobo strukturo, za živahne površine z videzom ometa.

Lastnosti

- Globoki mat
- struktura zrn
- 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

- Qualicoat št. P-2133, razred 2
- AAMA 2604-13, neodvisna dokumentacija o preskusih
- EPD IGP-HWFsmart 59

Lastnosti praha

Velikost zrnc:	< 1 000 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.2 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

Pri tem izdelku se priporoča predobdelava podlage in uporaba ustreznega temeljnega premaza. Za nanos enoslojnog je odgovoren uporabnik.

Aluminij

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

jeklo
- cinkovo fosfatiranje

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

Primernost predobdelave mora predelava predhodno preveriti s strokovnimi preskusnimi metodami. Pri tem se sklicujemo na smernice Qualicoat, GSB in Qualisteelcoat. Za dodatne informacije -> IGP TI 100 Predobdelava kovin.

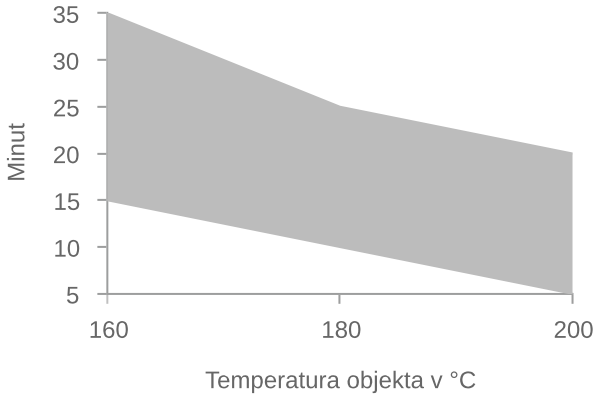
Naprave za nanos
Vsi običajni elektrostatični sistemi s koronskim nabojem.
Pri gradnji in obratovanju naprav za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX Direktiva 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Priporočena debelina sloja
100 µm - 300 µm

Aluminijasta podlaga:
L81 na Aluminij, je treba kot temeljni premaz uporabiti barvno podobno fino strukturo, ki je zelo odporna na vremenske vplive, bodisi IGP-HWFsmart 591TA...L10 ali tudi 591TC... L11 v najmanjši debelini plasti 60 µm. V tem primeru mora biti najmanjša debelina plasti temeljnega premaza Top-Coat 591TC...L81 po testiranju manjša od 130 µm. Upoštevati je treba tudi smernice za obdelavo VR 213.

jeklena podlaga:
Za uporabo IGP-HWFclassic 591T...L81 na golo ali pocinkano jeklo je obvezna uporaba temeljnega premaza za zaščito pred korozijo IGP-KORROPRIMER 60 v najmanjši debelini plasti 80 µm. Pri uporabi IGP-KORROPRIMER 60 je treba upoštevati tehnični list IGP-KORROPRIMER 60 in dodatne smernice za obdelavo VR 213.

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 doseganje edinstvenih površinskih struktur so potrebne posebne zahteve glede dovajanja prahu in parametrov nanašanja. V zvezi s tem upoštevajte kategorijo obdelave na etiketi embalaže ter priporočila iz smernic za obdelavo VR213 in tehničnih informacij TI112.

Recikliranje
Izdelke iz skupine A je mogoče v majhnem deležu obdelovati v načinu recikliranja.

Glede na proizvodne postopke izdelkov iz skupine D, ki tem izdelkom dajejo edinstven videz in otip, je mogoče materiale za prašno barvanje obdelovati le v načinu recikliranja.
V zvezi s tem upoštevajte skupino obdelave na etiketi embalaže in smernice za obdelavo VR213.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati:	Aluminij (AlMg1), 0,8 mm, brez kroma
Preverjena nastavitev:	2 sloja premaza na Korroprimer 60
Debelina sloja:	60 µm - 80 µm
Temperatura objekta:	180 °C, 10 min.

Izgled

Stopnja sijaja	0-6 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

Korozijska testiranja

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

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

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
glej TI115

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**