IGP POWDER COATINGS

59

Tekniskt datablad - maskinöversatt

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

Mycket väderbeständig polyesterpulverlackering med lågtemperaturteknik och grov struktur för livfulla ytor med putsutseende.

Egenskaper

- Djupmatt
- Kornstruktur
- Universitetet, utan effekt
- Fasadkvalitet med hög väderbeständighet, 3 år Florida > 50% kvarvarande glans
- Lägre bakningstemperatur
- Robust & elastisk

Materialgodkännanden

- Qualicoat nr P-2133, klass 2
- AAMA 2604-13, oberoende provningsdokumentation
- EPD IGP-HWFsmart 59

Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 1 000 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 36 månader at ≤ 25 °C i oöppnad originalförpackning
Färgtoner:	På grund av det begränsade utbudet av pigment med hög väderbeständighet omfattar sortimentet ett begränsat antal olika nyanser enligt det särskilda IGP-färgregistret.

Bearbetning

Förbehandling

Substratspecifik förbehandling och en lämplig primerapplicering rekommenderas starkt för denna produkt. Applicering av ett enda skikt är användarens ansvar.

Aluminium

- Färgbehandling enligt DIN EN 12487
- Kromfri förbehandling i enlighet med GSB:s och QUALICOAT:s kvalitets- och provningsföreskrifter
- Föranodisering

Stål
- Zinkfosfatering

Galvaniserat stål
- Zinkfosfatering
- Passivering med krom(III)
- Färgbehandling enligt DIN EN 12487

Förbehandlingens lämplighet måste kontrolleras i förväg av bearbetningsföretaget med hjälp av professionella testmetoder. I detta sammanhang hänvisar vi till Qualicoat-, GSB- och Qualisteelcoat-riktlinjerna. För ytterligare information -> IGP TI 100 Förbehandling av metaller.

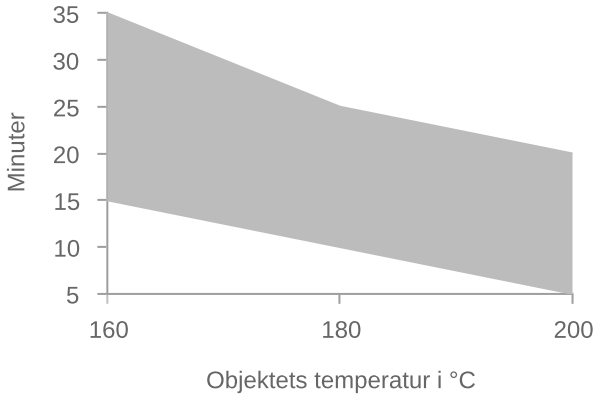
Beläggningsanordningar
Alla konventionella elektrostatiska system med koronauppladdning.
Vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar måste följande föreskrifter följas: ATEX-direktiv 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Rekommenderad filmtjocklek
100 µm - 300 µm

Substrat av aluminium:
För applicering av IGP-HWFsmart 591T...L81 på aluminium rekommenderas användning av en färgliknande mycket väderbeständig finstruktur som primer, antingen IGP-HWFsmart 591TA...L10 eller också 591TC... L11 i en minsta skikttjocklek på 60 µm rekommenderas. I detta fall måste den minsta skikttjockleken på Top-Coat 591TC...L81 vara mindre än 130 µm efter testning. Bearbetningsriktlinjerna VR 213 måste också följas.

Substrat av stål:
För applicering av IGP-HWFsmart 591T...L81 på blankt eller galvaniserat stål är det obligatoriskt att använda korrosionsskyddsprimern IGP-KORROPRIMER 60 i en skikttjocklek på minst 80 µm. För applicering av IGP-KORROPRIMER 60 måste det tekniska databladet IGP-KORROPRIMER 60 och dessutom bearbetningsriktlinjen VR 213 följas.

Härdningsförhållanden



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

Det rekommenderas i alla fall att man genomför praktiska försök med det aktuella föremålet och brännugnen för att fastställa de optimala härdningsförhållandena.

Applikation
För att uppnå de unika ytstrukturerna ställs särskilda krav på pulvertransporten och appliceringsparametrarna. Beakta i detta sammanhang bearbetningskategorin på förpackningsetiketten samt rekommendationerna i bearbetningsriktlinjen VR213 och den tekniska informationen TI112.

Återvinningsbarhet
Produkterna i grupp A kan i liten utsträckning bearbetas i återvinningsläge.

Med utgångspunkt i tillverkningsprocessen för produkterna i grupp D, som ger dessa produkter deras unika utseende och känsla, kan pulverlackeringsmaterialen endast bearbetas i förlustläge.
Beakta i detta sammanhang bearbetningsgruppen på förpackningsetiketten samt bearbetningsriktlinjen VR213.



Filmegenskaper

Testad på

Substrat:	Aluminium (AlMg1), 0,8 mm, kromfritt
Testad inställning:	2-skiktsbeläggning på Korroprimer 60
Filmtjocklek:	60 µm - 80 µm
Objektets temperatur:	180 °C, 10 min.

Utseende

Glansnivå	0-6 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02

Mekaniska tester

Gittersnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornböjningstest / Tejpningstest	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Slagnedtryckning / Tejp-test	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichs-fördjupning / Tejp-test	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz-hårdhet	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Väderbeständighetstest

3 år i Florida, 5° syd	> 50 % restglans	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000 timmar	> 90 % restglans	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korrosionstester

Saltspraytest med ättiksyra, 1000 timmar	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 9227 2017-07
Kondensvattentest, 1000 timmar	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Kemiska tester

Murbetsbeständighet	Kan avlägsnas enkelt och utan att lämna några rester efter 24 timmar.	ASTM D 3260 2001

Ytterligare information

Förpackning
20 kg kartong med en antistatisk PE-påse inlagd

Tryckning och limning
För tryckning och limning på lackerade ytor är det absolut nödvändigt att göra förtester.

Skydd av belagda delar
Belagda delar bör efter avkylning förpackas i lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade mot väderpåverkan för att undvika bildning av kondens och därmed vattenfläckar på beläggningen.

Rengöring
Se TI115

Borttagning och avfallshantering av färg
Belagda varor ska efter användning lämnas in till den ordinarie återvinningsprocessen. Avfallshanteringen av slam eller restpulver ska ske i enlighet med lokala myndighetsföreskrifter, med beaktande av avfallskoden ”080201, avfall från beläggningspulver” enligt den europeiska avfallskatalogen EAK.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: **igp-powder.com**