IGP POWDER COATINGS

59

Arkusz techniczny

IGP-HWF*smart* 591TC-L1 Living Surfaces

Powlekanie proszkowe o wysokiej odporności na warunki atmosferyczne wykonane w technologii niskotemperaturowej, o drobnej strukturze i efektem cętkowania, zapewniające żywe powierzchnie o wyrazistym charakterze.

Właściwości

- Głęboki mat
- Drobna struktura
- Nakrapiany
- Super trwała jakość elewacyjna, 3 lata Floryda > 50% połysku resztkowego
- Niższe utwardzanie
- Bardziej wytrzymałe i elastyczne

Aprobaty materiałowe

- Qualicoat Nr. P-2133, klasa 2
- AAMA 2604-13, niezależna dokumentacja z badań
- EPD IGP-HWFsmart 59

Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nielotne:	> 99 %
Gęstość:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Okres przechowywania:	min. 36 miesiącemiesiące dla ≤ 25 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
Odcienie kolorów:	Ze względu na ograniczoną dostępność pigmentów opornych na pogodę portfolio produktów ma tylko niewielką ilość różnych odcieni zgodnie ze specjalnym asortymentem kolorów IGP.

Przetwarzanie

Przygotowanie powierzchni
Podłoże musi być wolne od olejów, smarów i produktów utleniania. Obróbka wstępna zależy od rodzaju podłoża i wymaganej ochrony antykorozyjnej. Zalecamy następujące obróbki wstępne:

Aluminium
- Chromianowanie zgodnie z normą DIN EN 12487
- Anodowanie wstępne
- Bezchromowa obróbka wstępna zgodnie ze specyfikacjami GSB International i QUALICOAT

stal
- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana
- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromem (III)
- Chromianowanie zgodnie z normą DIN EN 12487

W celu lepszej ochrony przed korozją w przypadku aplikacji na stal / stal ocynkowaną, zaleca się stosowanie podkładu antykorozyjnego IGP-KORROPRIMER 10 lub IGP-KORROPRIMER 60.

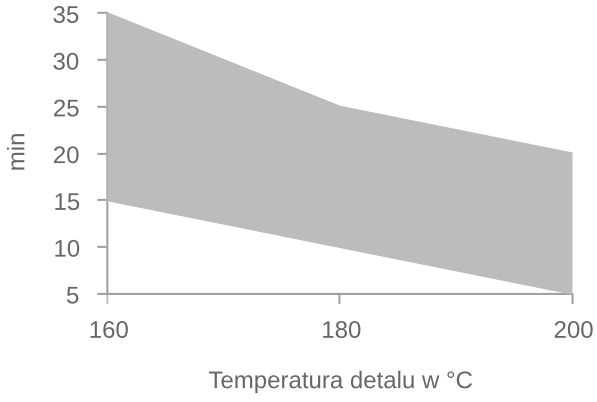
Stosowność zastosowanej metody obróbki wstępnej powinna być na ogół wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok odpowiednimi metodami badawczymi. Minimalnym wymogiem dla podłoży aluminiowych / elementów ze stali ocynkowanej jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności i taśmą. Odwołujemy się do wytycznych certyfikacji GSB International, Qualicoat i Qualisteelcoat. Więcej informacji: patrz także nasza specjalna ulotka dotycząca obróbki wstępnej (IGP-TI 100).

Sprzęt lakierniczy
Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki
60 µm - 80 µm

Jednorodny wynik powlekania dla powłok strukturalnych lub różnice w sile krycia specyficzne dla artykułu i koloru mogą wymagać większej grubości powłoki. Należy przestrzegać odpowiednich wytycznych dotyczących stosowania. W celu wstępnego obliczenia wymaganej ilości farby proszkowej należy określić wymaganą grubość powłoki dla każdego artykułu.

Parametry utwardzania



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

W każdym przypadku, w celu określenia optymalnych parametrów utwardzania, zaleca się przeprowadzenie testów praktycznych z użyciem odpowiedniego obiektu i pieca do utwardzania.

Aplikacja
Aby uzyskać optymalną powłokę i optymalną jakość powierzchni, należy przestrzegać kategorii aplikacji podanej na etykiecie opakowania oraz zaleceń zawartych w instrukcjach przetwarzania VR213.

Możliwość odzysku
Produkty z grupy A można w niewielkim stopniu przetwarzać w trybie odzysku.

Ze względu na procesy produkcyjne stosowane w przypadku produktów z grupy D, które nadają im wyjątkowy wygląd i właściwości dotykowe, materiały do malowania proszkowego można przetwarzać wyłącznie w trybie stratnym.
W tym zakresie należy zwrócić uwagę na grupę przetwarzania podaną na etykiecie opakowania oraz na instrukcje przetwarzania VR213.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:	Aluminum (AlMg1), 0.8 mm obróbka bezchromowa
Grubość powłoki:	60 µm - 80 µm
Temperatura detalu:	180 °C, 10 min.

Cechy wizualne		
Stopień połysku	1-35 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02

Próby mechaniczne		
Test przyczepnosci metodą siatki nacięć	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Test zginania na trzpieniu / Test taśmą	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Test udarności / Test taśmą	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Badanie tłoczności / Test taśmą	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Test twardości Buchholza	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Badania starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych		
3 lata Floryda, 5° na południe	> 50 % Połysk resztkowy	DIN EN ISO 2810 2021-01
Lampy ksenonowe, 1000 h, 90%	> 90 % Połysk resztkowy	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Badania korozyjne		
Test w mgle solnej z kwasem octowym, 1000h	Bez infiltracji, bez pęcherzy.	DIN EN ISO 9227 2017-07
Test wody kondensacyjnej, 1000h	GT ≤ 1	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Badania chemiczne		
Odporność na zaprawę	Łatwo usuwalna po 24h bez pozostałości.	ASTM D 3260 2001

Dodatkowe informacje

Opakowanie
Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE
Pojemnik kartonowy 500 kg z 25 antystatycznymi torbami PE po 20 kg
Pojemnik kartonowy 400 kg z antystatyczną wkładką PE

Nadruki i oklejanie
W przypadku nadruku i naklejania na powierzchniach lakierowanych konieczne jest przeprowadzenie wstępnych testów.

Ochrona powlekanych detali
Części powlekane należy po schłodzeniu zapakować odpowiednimi materiałami bez plastyfikatorów. Powinny być przechowywane zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi, aby uniknąć tworzenia się kondensatu, a tym samym zacieków na powłoce.

Czyszczenie
Części pokryte powłoką należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

Usuwanie i zagospodarowanie farb
Po zużyciu wyroby powlekane należy przekazać do normalnego procesu recyklingu. Metody utylizacji szlamów lub pozostałości proszków muszą być zgodne z lokalnymi przepisami urzędowymi, biorąc pod uwagę kod odpadów „080201 Odpady proszków lakierniczych" zgodnie z Europejskim Katalogiem Odpadów.

Niniejsze doradztwo techniczne odpowiada obecnemu stanowi wiedzy. Stanowi ono jednak tylko niewiążące wskazówki i nie zwalnia użytkownika z obowiązku wykonania własnych prób. Zastosowanie, użycie i przerób produktów odbywa się poza naszą kontrolą i w związku z tym wyłączną odpowiedzialność ponosi użytkownik.

Przed użyciem należy sprawdzić kartę charakterystyki substancji chemicznej. Właściwa dla produktu karta charakterystyki substancji chemicznej i informacje dotyczące dalszych działań w zakresie zarządzania ryzykiem są dostępne pod adresem: **igp-powder.com**