IGP POWDER COATINGS

59

Teknisk datablad - maskinoversat

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

Polyester-pulverlakering med høj vejrbestandighed og lavtemperaturteknologi samt grov struktur og sprøjtet udseende, der giver livlige overflader med puds-look.

Karakteristika

- Dybmat
- Kornstruktur
- Sprøjteeffekt
- Meget vejrbestandig facadekvalitet, 3 år Florida > 50 % restglans
- Lavere bagetemperatur
- Robust & elastisk

Godkendelse af materialer

- Qualicoat nr. P-2133, klasse 2
- AAMA 2604-13, uafhængig prøvningsdokumentation
- EPD IGP-HWFsmart 59

Pulveregenskaber

Partikelstørrelse:	< 1 000 µm
Faste stoffer:	> 99 %
Tæthed:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Opbevaringsevne:	min. 36 måneder at ≤ 25 °C i uåbnet originalemballage
Farvetoner:	På grund af det begrænsede udvalg af pigmenter med høj vejrbestandighed omfatter sortimentet et begrænset antal forskellige farvenuancer i henhold til det specielle IGP-farvekort.

Behandling

Forbehandling

Substratspecifik forbehandling og en passende primer anbefales kraftigt til dette produkt. Påføring af et enkelt lag er brugerens ansvar.

Aluminium

- Kromatisering i henhold til DIN EN 12487
- Kromfri forbehandling i overensstemmelse med GSB- og QUALICOAT-kvalitets- og prøvningsbestemmelserne
- Foranodisering

stål
- Zinkfosfatering

Galvaniseret stål
- Zinkfosfatering
- Passivering med krom(III)
- Kromatisering i henhold til DIN EN 12487

Forbehandlingens egnethed skal kontrolleres på forhånd af forarbejdningsvirksomheden ved hjælp af professionelle testmetoder. I denne sammenhæng henviser vi til Qualicoat-, GSB- og Qualisteelcoat-retningslinjerne. For yderligere information -> IGP TI 100 Forbehandling af metaller.

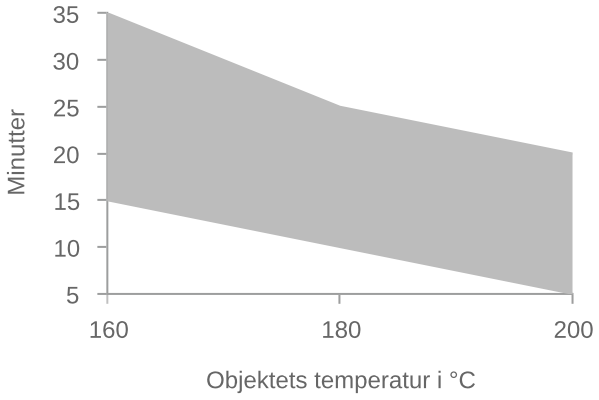
Belægningsanordninger
Alle konventionelle elektrostatiske systemer med koronapåladning.
Ved opførelse og drift af pulverlakeringsanlæg skal følgende forskrifter overholdes: ATEX-direktiv 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Anbefalet filmtykkelse
100 µm - 300 µm

Aluminiumsunderlag:
Til påføring af IGP-HWFsmart 591T...L81 på aluminium anbefales det at bruge en farvelignende, meget vejrbestandig finstruktur som primer, enten IGP-HWFsmart 591TA...L10 eller også 591TC... L11 i en minimal lagtykkelse på 60 µm anbefales. I dette tilfælde skal den mindste lagtykkelse af Top-Coat 591TC...L81 være mindre end 130 µm efter test. Forarbejdningsretningslinjen VR 213 skal også overholdes.

Underlag af stål:
Ved påføring af IGP-HWFsmart 591T...L81 på bart eller galvaniseret stål er det obligatorisk at bruge korrosionsbeskyttelsesprimeren IGP-KORROPRIMER 60 i en lagtykkelse på mindst 80 µm. Ved anvendelse af IGP-KORROPRIMER 60 skal det tekniske datablad IGP-KORROPRIMER 60 og desuden forarbejdningsvejledningen VR 213 overholdes.

Hærdningsbetingelser



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

Det anbefales under alle omstændigheder at foretage praktiske forsøg med det pågældende objekt og brændovnen for at fastlægge de optimale brændingsbetingelser.

Anvendelse
For at opnå de unikke overfladestrukturer stilles der særlige krav til pulvertransporten og påføringsparametrene. Vær opmærksom på forarbejdningskategorien på emballageetiketten samt anbefalingerne i forarbejdningsvejledningen VR213 og den tekniske information TI112.

Genvindbarhed
Produkterne i gruppe A kan i begrænset omfang forarbejdes i genvindingsmodus.

På baggrund af fremstillingsprocesserne for produkterne i gruppe D, som giver disse produkter deres unikke udseende og fornemmelse, kan pulverlakkeringsmaterialerne kun forarbejdes i tabsdrift.
Vær opmærksom på forarbejdningsgruppen på emballageetiketten og forarbejdningsvejledningen VR213.

Filmegenskaber

Testet på

Underlag:	Aluminium (AlMg1), 0,8 mm, kromfri
Filmtykkelse:	60 µm - 80 µm
Objektets temperatur:	180 °C, 10 min.

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

Mekaniske tests		
gittersnit	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbøjningsprøvning / tapeprøvning	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Indtryk / tape-test	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichs-fordybning / tape-test	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz-hårdhed	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

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

Korrosionstests		
Eddikesyre-saltstøvtest, 1000 timer	Ingen indtrængning, ingen bobler	DIN EN ISO 9227 2017-07
Kondensvandstest, 1000 timer	Ingen indtrængning, ingen bobler	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Kemiske tests		
Mørtelbestandighed	Kan fjernes let og uden at efterlade spor efter 24 timer.	ASTM D 3260 2001

Yderligere oplysninger

Emballage
20 kg karton med indlagt antistatisk PE-sæk

Trykning og limning
Før trykning og påsætning på lakerede overflader er det absolut nødvendigt at foretage forudgående forsøg.

Beskyttelse af belagte dele
Belagte emner bør efter afkøling emballeres med egnede materialer uden blødgørere. De bør opbevares beskyttet mod vejrpåvirkninger for at undgå dannelse af kondensvand og dermed vandpletter på belægningen.

Rengøring
Se TI115

Fjernelse og bortskaffelse af maling
Belagte varer skal efter endt brug indgå i den almindelige genvindingsproces. Bortskaffelsen af slam eller restpulver skal ske i overensstemmelse med de lokale myndigheders forskrifter under hensyntagen til affaldskoden „080201, affald fra belægningspulver" i henhold til det europæiske affaldskatalog EAK.

Denne oversættelse er maskinoversat. Den tyske og engelske version af dette dokument er gældende.

Denne anvendelsesrelaterede rådgivning gives efter vores bedste overbevisning. Oplysningerne er dog ikke bindende og fritager dig ikke for at udføre dine egne tests. Anvendelse, brug og forarbejdning af disse produkter ligger uden for vores kontrol og er derfor dit ansvar.

Læs sikkerhedsdatabladet inden brug. Artikelspecifikt sikkerhedsdatablad og omfattende risikostyringsforanstaltninger findes på: **igp-powder.com**