IGP POWDER COATINGS

59

Műszaki adatlap - gép által lefordított

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

Magas időjárásállóságú, alacsony hőmérsékletű technológiával készült poliészter porbevonat, durva textúrával és foltos megjelenéssel, amely élénk, vakolat-hatású felületeket eredményez.

Jellemzők

- Mély matt
- szemcseszerkezet
- pöttyös hatás
- Magas időjárásállóságú homlokzati minőség, 3 év Florida > 50 % maradék fényesség
- Alacsonyabb sütési hőmérséklet
- Robusztus és rugalmas

Anyagjóváhagyások

- Qualicoat sz. P-2133, 2. osztály
- AAMA 2604-13, független vizsgálati dokumentáció
- EPD IGP-HWFsmart 59

A porfesték tulajdonságai

Részecskeméret:	< 1 000 µm
Szilárdság:	> 99 %
Sűrűség:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Tárolásra való alkalmasság:	min. 36 hónap fokon ≤ 25 °C nyitott eredeti csomagolásban
Színárnyalatok:	Mivel a magas időjárásállóságú pigmentek választéka korlátozott, a szállítási kínálat az IGP színskála megfelelően korlátozott számú különböző színárnyalatot tartalmaz.

Feldolgozás

Előkezelés

A termékhez erősen ajánlott az aljzat-specifikus előkezelés és a megfelelő alapozó alkalmazása. Egyrétegű felhordása a felhasználó felelőssége.

Alumínium

- Kromátozás a DIN EN 12487 szabvány szerint
- Krómmentes előkészítés a GSB és a Qualicoat minőségi és vizsgálati előírásainak megfelelően
- előanodizálás

acél
- Cink-foszfátozás

Horganyzott acél
- Cink-foszfátozás
- Króm(III)-passziválás
- Kromátozás a DIN EN 12487 szabvány szerint

Az előkezelés alkalmasságát a Feldolgozásnak előzetesen szakmai vizsgálati módszerekkel kell ellenőriznie. Ezzel kapcsolatban a Qualicoat, GSB és Qualisteelcoat irányelvekre hivatkozunk. További információ -> IGP TI 100 Fémek előkezelés.

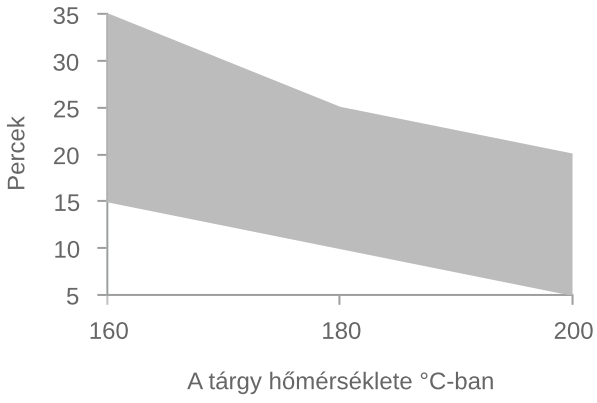
Festő készülékek
Minden hagyományos, koronagömbölyítéses elektrosztatikus rendszer.
A porfestő üzemek építése és üzemeltetése során a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Ajánlott rétegvastagság
100 µm - 300 µm

Alumínium hordozó:
Az IGP-HWFsmart 591T...L81 alumíniumra történő felhasználáshoz alapozáshoz egy színben hasonló, magas időjárásállóságú, finom struktúrájú alapozót kell használni, akár az IGP-HWFsmart 591TA...L10, akár az 591TC... L11 alkalmazása javasolt legalább 60 µm minimális bevonatvastagságban. Ebben az esetben a Top-Coat 591TC...L81 minimális bevonatvastagságának a vizsgálatot követően 130 µm-nél kisebbnek kell lennie. A VR 213 feldolgozási irányelvet is be kell tartani.

acél szubsztrátum:
Az IGP-HWFsmart 591T...L81 felhasználásához csupasz vagy horganyzott acélon az IGP-KORROPRIMER 60 korrózióvédő alapozó használata kötelező legalább 80 µm minimális bevonatvastagságban. Az IGP-KORROPRIMER 60 felhasználásához be kell tartani az IGP-KORROPRIMER 60 műszaki adatlapot, valamint a VR 213 feldolgozási irányelvet.

Beégetési feltételek



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

Mindenképpen ajánlatos gyakorlati kísérleteket végezni az adott tárgy és a beégető kemence segítségével, hogy meg lehessen állapítani az optimális beégetési feltételeket.

Alkalmazás
Az egyedi felületi szerkezetek elérése érdekében különleges követelmények vonatkoznak a por szállítására és a felhordási paraméterekre. Kérjük, vegye figyelembe a csomagolás címkéjén feltüntetett feldolgozási kategóriát, valamint a VR213 feldolgozási irányelv és a TI112 műszaki információk ajánlásait.

Visszanyerhetőség
Az A csoportba tartozó termékek kis mennyiségben visszakövetelési módban is feldolgozhatók.

A D csoportba tartozó termékek gyártási eljárásai alapján – amelyek ezeknek a termékeknek az egyedülálló megjelenést és tapintást kölcsönöznek – a porbevonó anyagok kizárólag veszteséges üzemmódban dolgozhatók fel.
Kérjük, vegye figyelembe a csomagolás címkéjén feltüntetett feldolgozási csoportot és a VR213 feldolgozási irányelvet.



Réteg tulajdonságai

Tesztelve

Alapanyag:	Alumínium (AlMg1), 0,8 mm, krómmentes
Filmvastagság:	60 µm - 80 µm
Tárgyhőmérséklet:	180 °C, 10 min.

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

Mechanikai vizsgálatok		
rácsvágás	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Tüskehajlítási vizsgálat / Ragasztószalag-teszt	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Ütésbehatolás / ragasztószalag-teszt	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsen féle mélyhúzóteszt / ragasztószalag-teszt	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholz féle keménység	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Időjárási vizsgálatok		
3 év Florida, 5° déli szélesség	> 50 % Fennmaradó fényesség	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenon, 1000 óra	> 90 % Fennmaradó fényesség	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korróziós vizsgálatok		
Ecetsavas sóködteszt, 1000 óra	Nincs beszivárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 9227 2017-07
Kondenzációs víz teszt, 1000 óra	Nincs beszivárgás, nincsenek buborékok	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Kémiai vizsgálatok		
habarcsállóság	24 óra elteltével könnyen és nyom nélkül eltávolítható.	ASTM D 3260 2001

További információk

Csomagolás
20 kg-os kartondoboz, benne antistatikus PE-zsákkal

Szórás és lágyítás
Lakkozott felületek nyomtatásához és ragasztásához feltétlenül előzetes kísérleteket kell végezni.

Bevont alkatrészek védelme
A porszórt alkatrészeket lehűlés után megfelelő, lágyítószermentes anyagokkal kell csomagolni. Az alkatrészeket az időjárási hatásoktól védve kell tárolni, hogy elkerülhető legyen a kondenzvíz képződése és ezáltal a vízfoltok kialakulása a porszóráson.

Tisztítás
lásd TI115

Festékeltávolítás
A porszórt termékeket a használat befejezése után a szabályos újrahasznosítási folyamatba kell bevonni. Az iszapok vagy maradék porok ártalmatlanításának módját a helyi hatósági előírásoknak megfelelően kell betartani, figyelembe véve az európai hulladékkatalógus (EAK) szerinti „080201, bevonópor-hulladékok" hulladékkódot.

Ez a fordítás géppel készült. A dokumentum német és angol nyelvű változata az irányadó.

Az alkalmazással kapcsolatos tanácsokat legjobb tudásunk szerint adjuk. Azonban ezek az információk nem kötelező érvényűek, és nem mentesítenek Önt a saját tesztjeinek elvégzése alól. Ezen termékek alkalmazása, használata és feldolgozása a mi ellenőrzésünkön kívül esik, ezért azokért Ön felel.

Használat előtt olvassa el a biztonsági adatlapot. A termékekre vonatkozó biztonsági adatlap és átfogó kockázatkezelési intézkedések elérhetők a következő weboldalon: **igp-powder.com**