IGP POWDER COATINGS

59

Technický list - preložené strojovo

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

Polyesterový práškový náter s vysokou odolnosťou voči poveternostným vplyvom, vyrobený technológiou nízkych teplôt, s hrubou štruktúrou a škvrnitým vzhľadom, ktorý vytvára živé povrchy s efektom omietky.

Charakteristika

- Hlboko matný
- Kornstruktur
- efekt rozstreku
- Fassadenqualität hochwetterfest, 3 roky Florida > 50 % Restglanz
- Nižja temperatura pečenja
- Odolnejší a pružnejší

Schválenia materiálov

- Qualicoat č. P-2133, trieda 2
- AAMA 2604-13, nezávislá skúšobná dokumentácia
- EPD IGP-HWFsmart 59

Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 1 000 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 36 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom originálnom obale
Farebné tóny:	Vzhľadom na obmedzený výber pigmentov s vysokou odolnosťou voči poveternostným vplyvom obsahuje sortiment obmedzený počet rôznych farebných odtieňov v súlade so špeciálnym farebným registrom IGP.

Spracovanie

Predbežná úprava

Pre tento výrobok sa dôrazne odporúča Vorbehandlung špecifická pre daný podklad a aplikácia vhodného základného náteru. Za nanesenie Einschicht je zodpovedný Anwender.

Hliník

- Chromátovanie podľa normy DIN EN 12487
- Predbežná úprava bez použitia chrómu v súlade s predpismi o kvalite a skúškach GSB a QUALICOAT
- Predbežná oxidácia

oceľ
- Fosfátovanie zinkom

Pozinkovaná oceľ
- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromátovanie podľa normy DIN EN 12487

Vhodnosť Vorbehandlung musí Verarbeitung vopred skontrolovať pomocou odborných skúšobných metód. V tejto súvislosti odkazujeme na usmernenia Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Ďalšie informácie -> IGP TI 100 Vorbehandlung kovov.

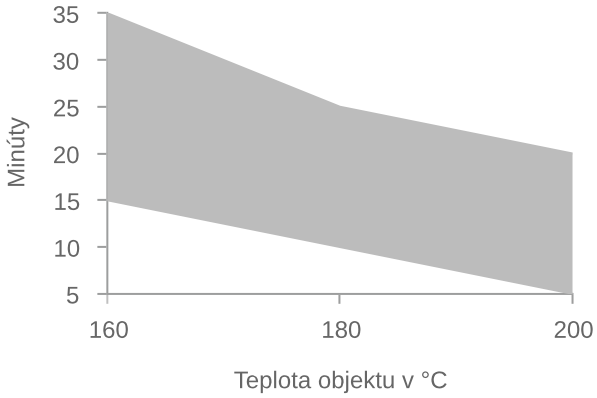
Zariadenia na nanášanie povlakov
Všetky bežné elektrostatické systémy s korónovým nabíjaním.
Pri výstavbe a prevádzke zariadení na práškové lakovanie je potrebné dodržiavať nasledujúce predpisy: smernica ATEX 2014/34/EÚ, norma EN 50177, norma DIN EN 16985.

Odporúčaná hrúbka filmu
100 µm - 300 µm

Hliníkový substrát:
Na aplikáciu IGP-HWFsmart 591T...L81 na hliník je potrebné použiť ako základný náter farebne podobnú vysoko odolnú jemnú štruktúru, buď IGP-HWFsmart 591TA...L10 alebo tiež 591TC... L11 v minimálnej hrúbke vrstvy 60 µm. V tomto prípade musí byť minimálna hrúbka vrstvy náteru Top-Coat 591TC...L81 po testovaní menšia ako 130 µm. Musí sa tiež dodržať usmernenie na spracovanie VR 213.

Oceľový podklad:
Pri aplikácii IGP-HWFsmart 591T...L81 na holú alebo pozinkovanú oceľ je povinné použitie základného protikorózneho náteru IGP-KORROPRIMER 60 v minimálnej hrúbke vrstvy 80 µm. Pri aplikácii náteru IGP-KORROPRIMER 60 je potrebné dodržiavať technický list IGP-KORROPRIMER 60 a dodatočne aj usmernenie pre spracovanie VR 213.

Podmienky vytvrdzovania



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

V každom prípade odporúčame vykonať praktické pokusy s daným predmetom a vypaľovacou pecou, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania.

Aplikácia
Na dosiahnutie jedinečných povrchových štruktúr sú potrebné špeciálne požiadavky na dopravu prášku a parametre nanášania. V tejto súvislosti dbajte na kategóriu spracovania uvedenú na etikete obalu a na odporúčania uvedené v smernici o spracovaní VR213 a v technickej informácii TI112.

Vratnosť
Výrobky skupiny A je možné v malom množstve spracovávať v režime s recykláciou.

Vzhľadom na výrobný proces výrobkov skupiny D, ktorý týmto výrobkom dodáva jedinečný vzhľad a povrchovú štruktúru, je možné práškové nátery spracovávať iba v režime so stratou.
V tejto súvislosti dbajte na skupinu spracovania uvedenú na etikete obalu a na smernicu o spracovaní VR213.



Vlastnosti filmu

Testované na

Substrát:	Hliník (AlMg1), 0,8 mm bez chrómu
Hrúbka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	180 °C, 10 min.

Vzhľad

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

Mechanické skúšky

Rezanie mriežkou	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Skúška ohybom na trne / Skúška s lepiacou páskou	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Vtlačnosť / test s lepiacou páskou	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Vytvorenie Erichsovho vtlačku / test s lepiacou páskou	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Tvrdosť podľa Buchholza	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvetrávanie

3 roky na Floride, 5° južnej šírky	> 50 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xénon, 1000 hodín	> 90 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korózne skúšky

Test v soľnej hmle s octovou kyselinou, 1000 hodín	Žiadne prenikanie, žiadne bubliny	DIN EN ISO 9227 2017-07
Test kondenzácie vody, 1000 hodín	Žiadne prenikanie, žiadne bubliny	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Chemické testy

Odolnosť voči malty	Po 24 hodinách sa dá ľahko odstrániť bez zanechania stôp.	ASTM D 3260 2001

Ďalšie informácie

Balenie
20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

Tlač a lepenie
Pred tlačou a nalepením na lakované povrchy je nevyhnutné vykonať predbežné testy.

Ochrana povrchovo upravených dielov
Povlakované diely by sa po vychladnutí mali zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred vplyvmi počasia, aby sa zabránilo tvorbe kondenzácie a tým aj vzniku vodných škvŕn na povlaku.

Čistenie
pozri TI115

Odstraňovanie a likvidácia farieb
Povlakované výrobky by sa po skončení ich používania mali odovzdať na riadny proces recyklácie. Spôsoby likvidácie kalov alebo zvyškového prášku sa musia riadiť miestnymi úradnými predpismi s ohľadom na kód odpadu „080201, odpady z povlakovacích práškov“ podľa európskeho katalógu druhov odpadov EAK.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezbavujú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: **igp-powder.com**