IGP POWDER COATINGS

59

Arkusz techniczny

# IGP-HWF*smart* 591TE-L3

Niskotemperaturowa farba proszkowa o drobnej strukturze z efektem, głęboki mat, na bazie poliestru, wysoce odporna na warunki atmosferyczne, charakteryzująca się energooszczędnym sieciowaniem i podwyższoną wytrzymałością powierzchni, wyprodukowana przy użyciu technologii IGP klasy premium.

## Właściwości

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

## Aprobaty materiałowe

- GSB 109 a - Florida 3
- Part of QSC-System
- 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: | RAL Metallic i indywidualne metaliczne kolory na żądanie |

## 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.

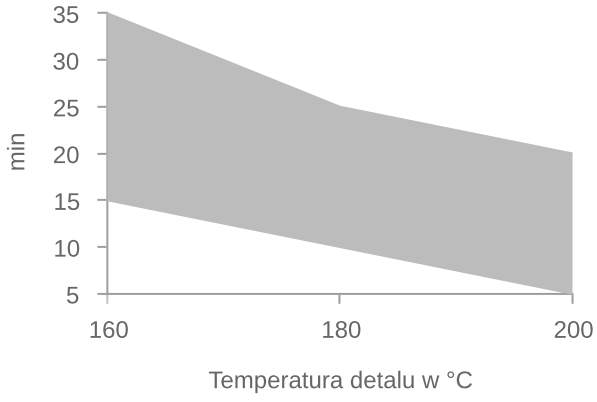
Stosowność zastosowanej metody obróbki wstępnej powinna być na ogół wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok odpowiednimi metodami badawczymi. Minimalnym wymogiem dla podłoży aluminiowych / elementów ze stali ocynkowanej jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności 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 zwrócić uwagę na kategorię efektu podaną na etykiecie opakowania oraz na zalecenia zawarte w instrukcjach przetwarzania VR201.2.
W przypadku proszków o drobnej strukturze należy dodatkowo uwzględnić zalecenia zawarte w instrukcjach przetwarzania VR214.

**Możliwość odzysku**
Aby wykluczyć zmiany odcienia spowodowane utratą efektu podczas nakładania powłoki, produkty z miką perłową należy przetwarzać bez odzysku. W przypadku automatycznego nakładania powłoki przy odpowiedniej wielkości partii można, w zależności od kategorii odcienia, dodać pewną ilość proszku z odzysku. Należy w tym celu zwrócić uwagę na kategorię efektu podaną na etykiecie opakowania oraz instrukcje przetwarzania VR201.1.



## 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 | 2-12 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 |
| QUV-SE-B-313, 600 godz | > 50 % Połysk resztkowy | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |

**Badania korozyjne**

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

**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

**Możliwość powtórnego powlekania**
Wstępne testy są obowiązkowe w przypadku przemalowywania powierzchni uprzednio powlekanych.

**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. Muszą być również przestrzegane informacje techniczne IGP-TI 106 w przypadku efektów miki perłowej.

**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**