

Műszaki adatlap - gép által lefordított

## IGP-HWFsuperior 5703U-S1

Matt hatású effektív porfesték, magas időjárásállóságú PLUS minőségben, növelt karcolásállósággal, az effektív technológiával gyártva a páratlan anyaghatékonyság érdekében.



### Jellemzők

- Matt
- sima felületű
- IGP-Effectives®
- Magas időjárásállóságú homlokzati minőség, 5 év Florida > 50%-os maradék fényesség
- növelt karcolásállóság
- Tiszta hatás



### Anyagjóváhagyások

- [GSB 173 r - Florida 5](#)
- [Qualicoat Nr. P-1172, class 2](#)
- AAMA 2604-13, independent test report



### A porfesték tulajdonságai

|                             |                                                             |
|-----------------------------|-------------------------------------------------------------|
| Részecskeméret:             | < 100 µm                                                    |
| Szilárdság:                 | ca. 99 %                                                    |
| Sűrűség:                    | 1.2 kg/l-1.6 kg/l                                           |
| Tárolásra való alkalmasság: | min. 24 hónap fokon ≤ 25 °C<br>bontatlan eredeti tartályban |



### Feldolgozás

#### Előkezelés

A szubsztrátnak olaj-, zsír- és oxidációs termékektől mentesnek kell lennie. Az előkezelés az aljzat típusától és az elérni kívánt korrózióvédelemtől függ. A következő előkezeléseket ajánljuk:

#### Alumínium

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

#### Acél

- Cink foszfátózás

## Horganyzott acél

- Cink foszfátózás
- Króm (III) passziválás
- Kromatózás a DIN EN 12487 szabvány szerint

A korrózióvédelem javítása érdekében az acélon / horganyzott acélon történő felhasználás esetén az IGP-KORROPRIMER 10 vagy IGP-KORROPRIMER 60 alapozás használata ajánlott.

Az alkalmazott előkezelési módszer alkalmasságát általában a porszórónak megfelelő vizsgálati módszerekkel előzetesen meg kell vizsgálnia. Az alumínium alapanyagok / galvanizált acél alkatrészek esetében a minimális követelmény a forráspróba / nyomáskönyhai próba elvégzése, majd a rácsvágás és a ragasztószalag eltávolítása. Hivatkozunk a GSB International, a Qualicoat és a Qualisteelcoat iránymutatásaira. További információkért: Lásd még az előkezelésről szóló speciális tájékoztatónkat (IGP-TI 100).

## Festő készülékek

Minden hagyományos elektrosztatikus rendszer koronatöltéssel.

Porfestő üzem építésénél és üzemeltetésénél a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

## Ajánlott rétegvastagság

60 µm - 80 µm

A homogén bevonati eredmény elérése texturált festékekkel vagy szín- vagy árucikk-specifikus fedőképességbeli különbségekkel nagyobb Filmvastagságot igényelhet. A vonatkozó feldolgozási irányelveket be kell tartani.

A szükséges porbevonat mennyiségének előzetes kiszámításához minden egyes cikkre vonatkozóan meg kell határozni a szükséges Filmvastagságot.

## Beégetési feltételek



| T Objektum | t <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|------------|------------------|------------------|
| 170 °C     | 20 Percek        | 30 Percek        |
| 180 °C     | 15 Percek        | 25 Percek        |
| 190 °C     | 10 Percek        | 20 Percek        |

Az optimális beégetési feltételek meghatározásához minden esetben gyakorlati tesztek elvégzése ajánlott az adott tárgy és a beégető kemencevel.

## Visszanyerhetőség

A porszemcsék és a hatáskeltő anyag magas kötési arányának köszönhetően a por sokkal egyenletesebben tölthető fel és rakható le, mint más befejező folyamatoknál. Ez azt jelenti, hogy a por lényegesen nagyobb visszanyerési arányban dolgozható fel. Kérjük, olvassa el az IGP-Effectives® porbevonatokra vonatkozó IGP-feldolgozási irányelveket is: VR201.2.



## Réteg tulajdonságai

### Tesztelve

|                   |                                      |
|-------------------|--------------------------------------|
| Alapanyag:        | Alumínium (AlMg1), 0,8 mm krómmentes |
| Filmvastagság:    | 60 µm - 80 µm                        |
| Tárgyhőmérséklet: | 180 °C, 15 min.                      |

### Megjelenés

|           |              |                         |
|-----------|--------------|-------------------------|
| Fényesség | 25-35 R'/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|-----------|--------------|-------------------------|

### Mechanikai vizsgálatok

|                                                          |             |                                    |
|----------------------------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| rácsvágás                                                | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Tüskehajlítási vizsgálat /<br>ragasztószalag vizsgálat   | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Ütésbehatalás / ragasztószalag<br>vizsgálat              | ≥ 20 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Erichsen féle mélyhúzóteszt /<br>ragasztószalagvizsgálat | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| buchholz féle keménység                                  | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |
| Robusztusság Martindale<br>szerint, maradék fényesség    | ≥ 45 %      | IGP AA341.62                       |

### Időjárási vizsgálatok

|                      |                             |                            |
|----------------------|-----------------------------|----------------------------|
| 5 év Florida, 5° dél | > 50 % Fennmaradó fényesség |                            |
| QUV-SE-B-313, 1000h  | > 50 % Fennmaradó fényesség | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |
| Xenon, 1000h         | > 90 % Fennmaradó fényesség | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |

### Korróziós vizsgálatok

|                                           |                                           |                           |
|-------------------------------------------|-------------------------------------------|---------------------------|
| Ecetsavas sós permetezési teszt,<br>1000h | Nincs beszívárgás, nincsenek<br>buborékok | DIN EN ISO 9227 2017-07   |
| Kondenzációs víz teszt, 1000h             | Nincs beszívárgás, nincsenek<br>buborékok | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |

### Kémiai vizsgálatok

|                   |                                                                                                |                  |
|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|
| Mortar resistance | Könnyen eltávolítható 24 óra<br>elteltével anélkül, hogy<br>maradványokat hagyna maga<br>után. | ASTM D 3260 2001 |
|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|



## További információk

### Csomagolás

20 kg-os kartondobozban, beillesztett antisztatikus PE-zsákkal.

### Felületi bevonat alkalmassága

A bevont felületek újrabevonásához feltétlenül szükségesek az előzetes vizsgálatok.

### **Szórás és lágyítás**

Festett felületek nyomtatásához és ragasztásához elengedhetetlenek az előzetes vizsgálatok.

### **Bevont alkatrészek védelme**

A lehűlés után a porszórt alkatrészeket megfelelő, lágyítószereket nem tartalmazó anyagokkal kell csomagolás. Az időjárástól védve kell tárolni őket, hogy megakadályozzák a kondenzáció és ezáltal a porszórás a vízfoltok kialakulását.

### **Tisztítás**

A bevont alkatrészeket a RAL-GZ 632 vagy az SZFF 61.01 irányelveknek megfelelően kell tisztítás. A gyöngyház csillám hatásnál be kell tartani az IGP-TI 106 műszaki információkat.

### **Festékeltávolítás**

A porszórt árukat használatuk végén a szokásos újrahasznosítási folyamatnak kell alávetni. Az iszap vagy a maradék por ártalmatlanítási útvonalait a helyi hatósági előírásoknak megfelelően kell betartani, figyelembe véve a "080201, porfestékből származó hulladék" hulladékkódot az európai hulladékkatalógus EWC szerint.

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](http://igp-powder.com)**