

Teknisk datablad - maskinoversat

IGP-HWFsuperior 5707U-S1

Silkeblank, slagfast pulverlakering i meget vejrbestandig PLUS-kvalitet med øget ridsefasthed, fremstillet med IGP-Effectives®-teknologi for uovertruffen materialeeffektivitet.



Karakteristika

- Silkeglans
- Glat finish
- IGP-Effectives®.
- Meget vejrbestandig facadekvalitet, 5 år Florida > 50 % restglans
- Øget modstandsdygtighed over for ridser
- Ren effekt



Godkendelse af materialer

- [GSB 173 i - Florida 5](#)
- [Qualicoat Nr. P-1857, class 2](#)
- [AAMA 2604-13, independent test report](#)
- [EPD IGP-HWFsuperior 57](#)



Pulveregenskaber

Partikelstørrelse:	< 100 µm
Faste stoffer:	> 99 %
Tæthed:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Opbevaringsevne:	min. 24 måneder at ≤ 25 °C i uåbnet originalbeholder
Farvetoner:	RAL Metallic og individuelle metalfarver på forespørgsel



Behandling

Forbehandling

Underlaget skal være fri for olie, fedt og oxidationsprodukter. Forbehandlingen afhænger af typen af substrat og den korrosionsbeskyttelse, der skal opnås. Vi anbefaler følgende forbehandling:

Aluminium

- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487
- Præ-anodisering
- Kromfri forbehandling i overensstemmelse med GSB og QUALICOAT kvalitets- og testspecifikationer

Stål

- Zinkfosfatering

Galvaniseret stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487

For at forbedre korrosionsbeskyttelsen ved anvendelse på stål/galvaniseret stål anbefales det at bruge IGP-KORROPRIMER 10 eller IGP-KORROPRIMER 60 primer.

Egnetheden af den anvendte forbehandlingsmetode skal generelt testes på forhånd af overfladebehandleren ved hjælp af egnede testmetoder. Minimumskravet til aluminiumssubstrater / galvaniserede stålkomponenter er at udføre en kogetest / trykkogertest med efterfølgende tværsnit og afrivning af klæbebånd. Vi henviser til retningslinjerne fra GSB International, Qualicoat og Qualisteelcoat. For yderligere information: Se også vores særlige informationsark om forbehandling (IGP-TI 100).

Belægningsanordninger

Alle konventionelle elektrostatiske systemer med koronaopladning.

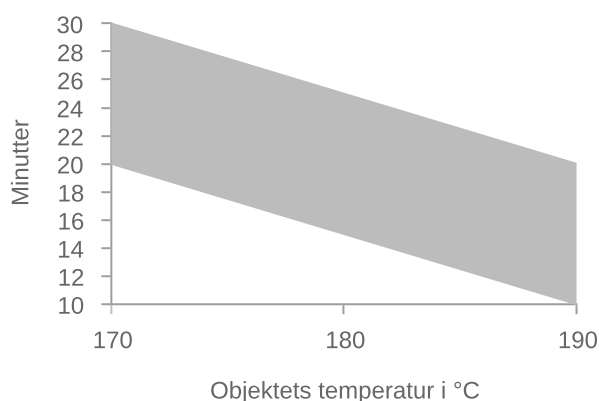
Følgende forskrifter skal overholdes ved konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Anbefalet filmtykkelse

60 µm - 80 µm

Et homogent lakeringsresultat med strukturerede lakker eller farve- eller artikelspecifikke forskelle i dækkeevne kan kræve højere filmtykkelse. De relevante retningslinjer for forarbejdning skal overholdes. For en foreløbig beregning af den nødvendige pulverlakeringsmængde skal den nødvendige Filmtykkelse bestemmes for hver enkelt artikel.

Hærdningsbetingelser



T Objekt	t _{min}	t _{maks}
170 °C	20 Minutter	30 Minutter
180 °C	15 Minutter	25 Minutter
190 °C	10 Minutter	20 Minutter

Under alle omstændigheder anbefales praktiske tests med det respektive objekt og hærdeovn for at bestemme de optimale hærdebetingelser.

Genvindbarhed

På grund af den høje bindingsgrad mellem pulverkorn og effektmiddel kan pulveret tilføres og aflejres meget mere jævnt sammenlignet med andre effektbehandlingsprocesser. Det betyder, at pulveret kan behandles med en betydeligt højere genvindingsgrad. Se også IGP's retningslinjer for behandling af IGP-Effectives® pulverlakker: VR201.2



Filmegenskaber

Testet på

Underlag:	Aluminium (AlMg1), 0,8 mm kromfri
Filmtykkelse:	60 µm - 80 µm
Objektets temperatur:	180 °C, 15 min.

Udseende

Glansniveau	65-85 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-------------	--------------	-------------------------

Mekaniske tests

Krydsskæring	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbøjningstest / test af klæbebånd	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Slagindrykning / test af klæbebånd	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / test af klæbende tape	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz-hårdhed	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)
Robusthed i henhold til Martindale, restglans	≥ 45 %	IGP AA341.62

Vejrbestandighedstest

5 år Florida, 5° syd	> 50 % restglans	
QUV-SE-B-313, 1000 timer	> 50 % restglans	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 1000 timer	> 90 % restglans	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korrosionstests

Sprøjtetest med eddikesyresalt, 1000 timer	Ingen infiltration, ingen bobler	DIN EN ISO 9227 2017-07
Test med kondenseret vand, 1000 timer	Ingen infiltration, ingen bobler	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Kemiske tests

Modstandsdygtig over for mørtel	Let at fjerne efter 24 timer uden at efterlade rester.	ASTM D 3260 2001
---------------------------------	--	------------------



Yderligere oplysninger

Emballage

20 kg karton med indsat antistatisk PE-pose

Egnethed til overmaling

Forudgående tests er absolut nødvendige for at genbehandle belagte overflader.

Trykning og limning

Forudgående tests er helt afgørende for printning og limning af malede overflader.

Beskyttelse af belagte dele

Efter afkøling skal belagte dele emballeres med egnede materialer uden blødgørere. De skal opbevares beskyttet mod vejret for at forhindre dannelse af kondens og dermed vandpletter på belægningen.

Rengøring

De belagte dele skal rengøres i overensstemmelse med retningslinjerne i RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniske information IGP-TI 106 skal overholdes for perleglimmereffekter.

Fjernelse og bortskaffelse af maling

Coatede varer skal sendes til den normale genbrugsproces efter endt brug. Bortskaffelsesvejene for slam eller restpulver skal overholdes i overensstemmelse med de lokale officielle bestemmelser under hensyntagen til affaldskoden "080201, affald fra coatingpulver" i overensstemmelse med det europæiske affaldskatalog EWC.

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