



Technický list - preložené strojovo

IGP-HWFthermofer 531MB-A2

Matný Pulverlack s vysokou odolnosťou proti poveternostným vplyvom a Feinstruktur na výrazné dekoratívne efekty pomocou procesu termotlačé, certifikovaný spoločnosťou Qualideco.



Charakteristika

- Matný
- Feinstruktur
- Transparentné
- Štandardná kvalita fasády,
1 rok Florida > 50 % zvyškového lesku



Schválenia materiálov

- Qualicoat Nr. DP-0959, class 2



Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 12 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale



Spracovanie

Predbežná úprava

Untergrund musí byť zbavený oleja, mastnoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Aluminium

- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Voranodisation
- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat

Stahl

- Fosfátovanie zinkom

Verzinkter Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Zum Verbesserten Korrosionsschutz bei Anwendung auf Stahl / verzinkter Stahl wird die Verwendung der Grundierung IGP-KORROPRIMER 10 oder IGP-KORROPRIMER 60 empfohlen.

Vhodnosť použitej metódy predúpravy musí vo všeobecnosti vopred otestovať Beschichter pomocou vhodných skúšobných metód. Minimálnou požiadavkou pre hliníkové podklady / verzinkt oceľové komponenty je vykonanie Kochtestu / skúšky tlakovým hrncom s následným Gitterschnittom a Klebebandabrissom. Odkazujeme na usmernenia GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Pozri tiež náš špeciálny informačný list o Vorbehandlung (IGP-TI 100).

Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky konvenčné elektrostatische systémy s Koronaaufladung.

Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

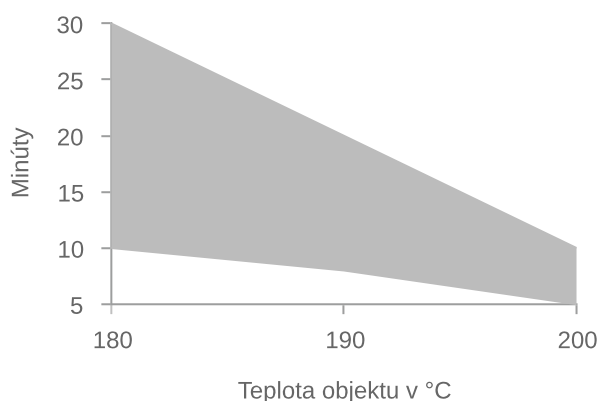
Odporúčaná hrúbka filmu

60 µm - 80 µm

Homogénny výsledok náteru s textúrovanými farbami alebo farebnými či predmetovo špecifickými rozdielmi v krycej schopnosti môže vyžadovať väčšiu hrúbku filmu. Musia sa dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.

Na predbežný výpočet potrebného množstva práškovej farby sa musí pre každý konkrétny výrobok určiť požadovaná hrúbka filmu.

Podmienky vytvrdzovania



T Objekt	t _{min}	t _{max}
180 °C	10 Minúty	30 Minúty
190 °C	8 Minúty	20 Minúty
200 °C	5 Minúty	10 Minúty

V každom prípade sa odporúča vykonať praktické skúšky s príslušným objektom a vytvrdzovacou pecou, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania.

Aplikácia

Základný náter s IGP-HWFthermofer 531M, Schichtdicke cca. 60-80 µm.

Po einbreni a vychladnutí beschichteten Substratu sa "transferová tlač", t. j. prenos motívu na papier alebo fóliu. motív, napr. kresbu dreva, na podklad alebo do neho pomocou tepla, alebo do Untergrund. Príslušný tlačový papier je súčasťou dodaný dodávateľom stroja.

Typy dekorácie:

1. MIROGLIO - DECOTRANS®ALU
 2. SUBLIK - TEPLONOSNÁ FÓLIA SUBLIK
 3. DEOKRÁLOVÝ SYSTÉM - DEKORAČNÝ SYSTÉM S TEPLONOSNOU FÓLIU
- podľa licencie Qualideco PS-008

Vratnosť

Do Frischpulvers sa môže pridávať malé množstvo recyklovaného Pulveru, podľa možnosti automaticky. Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime. Musia sa dodržiavať pokyny na spracovanie VR214.



Vlastnosti filmu

Testované na

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

Vzhľad

Úroveň lesku	4-18 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	-------------	-------------------------

Mechanické skúšky

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung / skúška lepiacou páskou	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Skúška Schlagtiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvetrávanie

3 roky Florida, 5° južne	> 50 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenón, 1000 h	> 90 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korózne skúšky

Skúška soľným Salzsprühetest kyselinou octovou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 9227 2017-07
Skúška kondenzačnou vodou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Chemické testy

Mortar resistance

Ľahko sa odstraňuje po 24
hodinách bez zanechania
zvyškov.

ASTM D 3260 2001



Ďalšie informácie

Vhodnosť na prelakovanie

Predbežné skúšky sú absolútne nevyhnutné pri opätovnom natieraní beschichteter Oberfläche.

Tlač a lepenie

Predbežné testy sú absolútne nevyhnutné pre tlač a lepenie lakovaných Oberfläche.

Ochrana povrchovo upravených dielov

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvrn na Beschichtung.

Čistenie

Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01.

Odstraňovanie a likvidácia farieb

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europäischen Abfallartenkatalogu EWC.

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**