



Technický list - preložené strojovo

IGP-HWFthermofer 531MB-A2

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



Charakteristika

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



Schválenia materiálov

- Qualicoat Nr. DP-0959, class 2
- Qualideco PS-008



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.

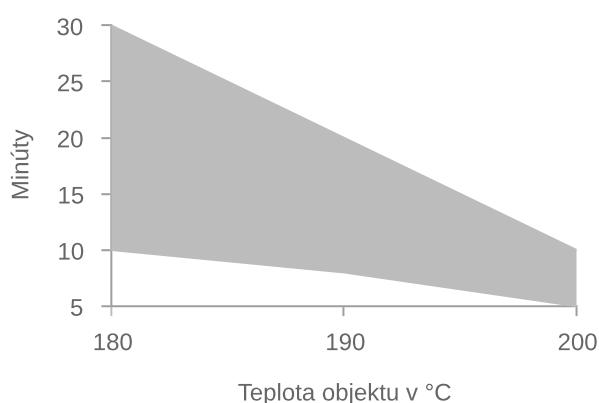
Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Odporúčaná hrúbka filmu

60 µm - 80 µm

Počas nanášania povlaku je potrebné dbať na to, aby bolo rozloženie hrúbky vrstvy na jednotlivých obrobkoch a medzi nimi čo najrovnomernejšie. Už aj nepatrné odchýlky v rozmedzí približne ± 5 µm môžu pri tmavších odtieňoch podobných lazúre viesť k zreteľne svetlejšiemu alebo tmavšiemu farebnému prejavu.

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

Pri nanášaní základnej vrstvy pomocou IGP-HWFthermofer 531M dodržiavajte odporúčania uvedené v spracovateľských pokynoch VR219.

Po vypálení a vychladnutí natretého substrátu nasleduje

„transferová tlač“, t. j. prenesenie motívu predtlačeneho na papier alebo fóliu, napr. drevených žil, pomocou tepla na resp. do substrátu. Príslušné tlačové papiere sú súčasťou dodávky od dodávateľa stroja.

Dekoračné typy:

1. MIROGLIO – DECOTRANS®ALU
 2. SUBLIK – HEAT TRANSFER FILM SUBLIK
 3. DEOCRAL SYSTEM – HEAT TRANSFER FILM DECORAL SYSTEM
- podľa licencie Qualideco PS-008

Vratnosť

Aby sa predišlo znečisteniu, je potrebné venovať osobitnú pozornosť dôkladnému Čisteniu celého lakovacieho zariadenia. Transparentné práškové laky sú v zásade vhodné na recykláciu.



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 Salzsprühstest 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

Mörtelbeständigkeit	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 Oberflächen.

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