

IGP Powder Coatings

TDS IGP-HWFclassic 5907A-S1|240424|v1.2

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**

IGP Powder Coatings

TDS IGP-HWFclassic 5907A-S1|240424|v1.2

Arkuszy techniczny

IGP-HWFclassic 5907A-S1

Wysoce odporna na warunki atmosferyczne, jedwabiście błyszcząca farba proszkowa o gładkim płynięciu i zwiększonej wytrzymałości na bazie nasyconego poliestru i nieoznakowanego utwardzacza.



Właściwości

- Satyna
- Gładka
- Kolory
- Super trwała jakość elewacyjna,
3 lata Floryda > 50% połysku resztkowego
- Odporne na zarysowania
- Clean Effect



Aprobaty

- GSB 173 z - Florida 3
- Qualicoat Nr. P-1535, klasa 2
- AAMA 2604-13, independent test report



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:

Składniki nietłotne:

Gęstość:

Okres przechowywania:

< 100 µm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

min. 24 miesiące dla ≤ 25 °C

w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu

Odcienie kolorów:

Ze względu na ograniczoną dostępność pigmentów opornych na pogodę portfolio produktów ma tylko niewielką ilość różnych odcieni zgodnie ze specjalnym asortymentem kolorów IGP.



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 DIN EN 12487
- Anodowanie wstępne
- Bezchromowa obróbka wstępna zgodnie ze specyfikacjami GSB International i QUALICOAT

Stal

- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromianowa (III)
- Chromianowanie zgodnie z 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.

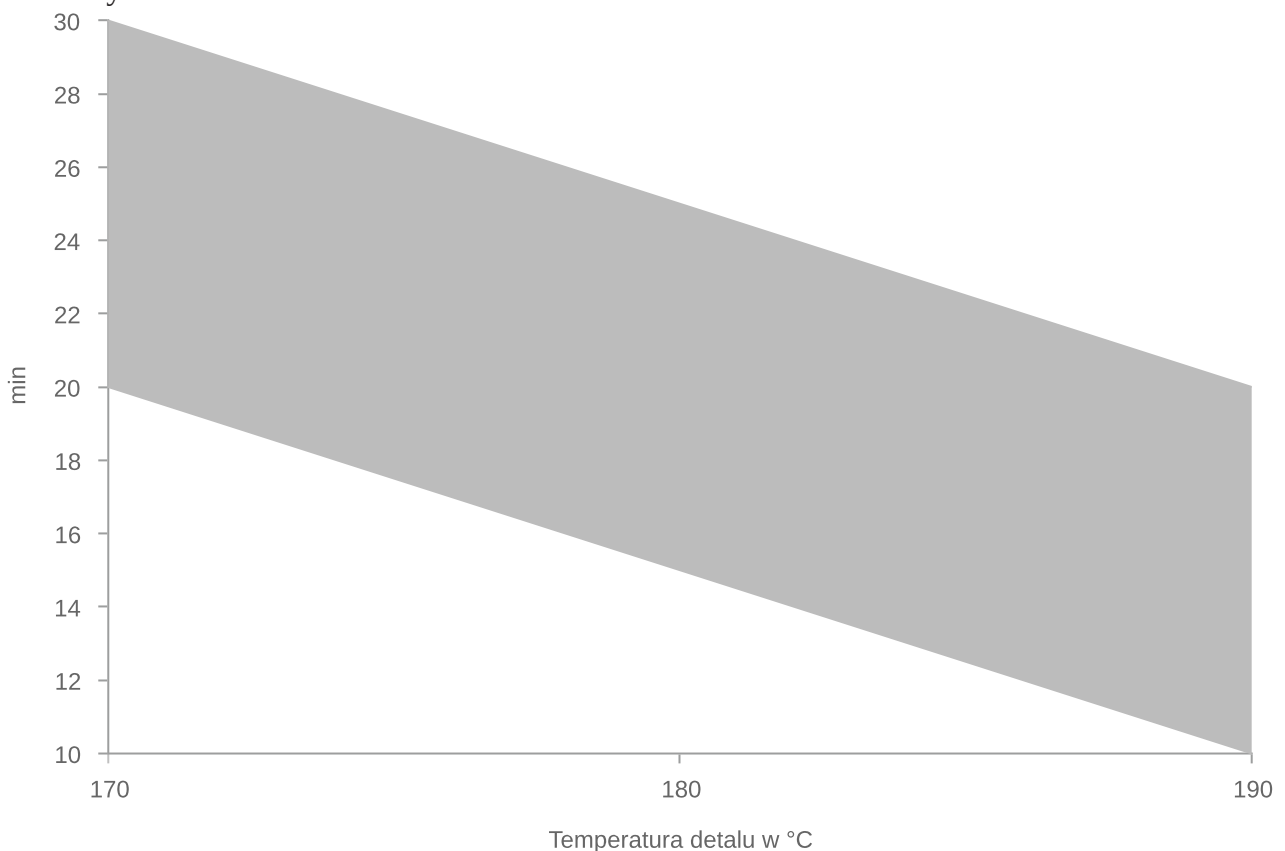
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

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}**
170 °C 20 min 30 min

T **Objekt** **t_{min}** **t_{max}**

180 °C 15 min 25 min

190 °C 10 min 20 min

W celu ustalenia optymalnych parametrów wypalania zaleca się w każdym przypadku wykonanie praktycznych prób z wykorzystaniem danego detalu i pieca do wypalania.

Możliwość odzysku

Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:

Aluminium (AlMg1), 0.8 mm obróbka bezchromowa

Sprawdzone kolory:

RAL 9010, 5010, 3005

Grubość powłoki:

60 µm - 80 µm

Temperatura detalu:

180 °C, 15 min.

Cechy wizualne

Stopień połysku

65-85 R'/60°

DIN EN ISO 2813 2015-02

Próby mechaniczne

Test przyczepności 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 inchnp.

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

Odporność wg Martindale'a, połysk szczątkowy_50%

≥ 50 %

IGP AA341.62

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
Mortar resistance
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

Próby wstępne są obowiązkowe w przypadku drukowania i klejenia powierzchni malowanych.

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.

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.