

IGP Powder Coatings

TDS IGP-HWFclassic 591TC-A8 LivingSurfaces|240424|v2.1

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 591TC-A8 LivingSurfaces|240424|v2.1

Arkuszy techniczny

IGP-HWFclassic 591TC-A8 LivingSurfaces

Supertrwały, grubo zmielony, jednobarwny, nakrapiany proszek powłokowy do żywych, gipso-podobnych wykończeń.



Właściwości

- Głęboki matowa
- Struktura ziarnista
- Nakrapiany
- Super trwała jakość elewacyjna, 3 lata Floryda > 50% połysku resztkowego
- Bardziej wytrzymałe i elastyczne



Aprobaty

- Qualicoat Nr. P-1173, klasa 2



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:

Składniki nietlotne:

Gęstość:

Okres przechowywania:

< 1 000 μm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

min. 24 miesiące dla $\leq 25\text{ }^{\circ}\text{C}$

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

W przypadku tego produktu wysoce zalecana jest właściwa dla podłoża obróbka wstępna i odpowiednie nałożenie podkładu. Aplikacja jednowarstwowa odbywa się na własną odpowiedzialność użytkownika.

Aluminium

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

Stal

- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromianowa (III)
- Chromianowanie zgodnie z DIN EN 12487

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 z użyciem taśmy. 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

100 μm - 300 μm

Podłoże aluminiowe:

W przypadku aplikacji IGP-HWFclassic 591T...A81 na aluminium, jest zalecane zastosowanie jako podkładu drobnoziarnistej struktury o zbliżonym kolorze, bardzo odpornej na warunki atmosferyczne, albo IG-HWFclassic 591TA...R10 albo też 591TC...A11 przy minimum zalecanej grubości 60 μm . W takim przypadku minimalna grubość nakładanej warstwy nawierzchniowej 591TC...A81 może być mniejsza niż 130 μm .

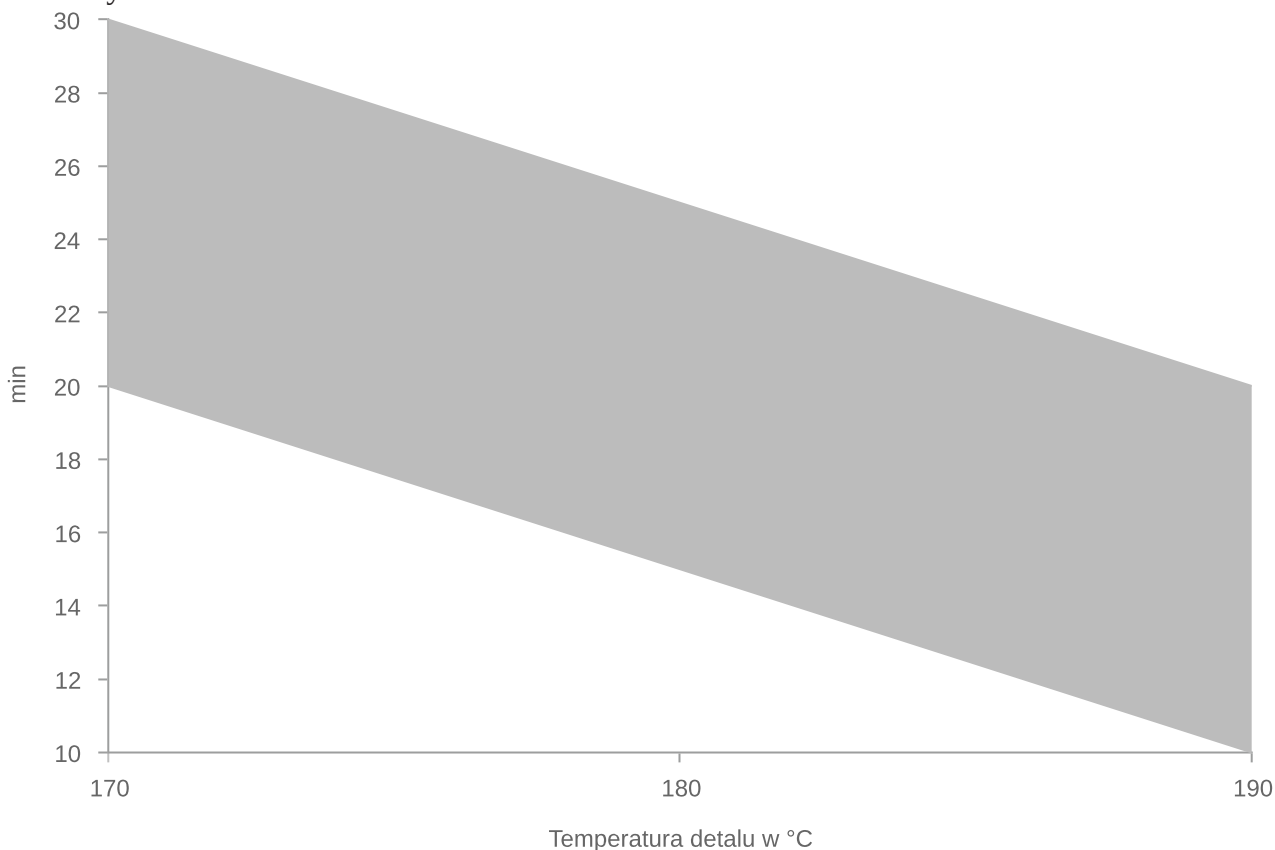
Dodatkowo należy przestrzegać wytycznych dotyczących obróbki VR 213.

Podłoże stalowe:

W przypadku aplikacji IGP-HWFclassic 591T...A81 na surową stal lub stal ocynkowaną, obowiązkowe jest zastosowanie podkładu antykorozyjnego IGP-KORROPRIMER 60 o minimalnej grubości 80 μm .

W celu zastosowania IGP-KORROPRIMER 60 należy zapoznać się z kartą techniczną IGP-KORROPRIMER 60, dodatkowo należy przestrzegać wytycznych dotyczących stosowania VR 213.

Parametry utwardzania



T	Objekt	t _{min}	t _{max}
170 °C		20 min	30 min
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.

Aplikacja

Dzięki wyjątkowemu rozkładowi wielkości ziaren produkty umożliwiają wykonanie powierzchni o ziarnistej strukturze, przy czym należy przestrzegać wytycznych dotyczących obróbki VR213 "IGP-LivingSurfaces" oraz informacji technicznej TI 112 "IGP-LivingSurfaces".

Możliwość odzysku

Dzięki unikalnemu rozkładowi wielkości cząstek produkt umożliwia wykonanie powierzchni sztukatorskich. Należy przestrzegać wytycznych dotyczących stosowania VR213 „IGP-LIVINGSURFACES”.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:

Aluminum (AlMg1), 0.8 mm obróbka bezchromowa

Grubość powłoki:

60 µm - 80 µm

Temperatura detalu:

180 °C, 15 min.

Cechy wizualne

Stopień połysku

1-4 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 inhp.

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

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
Badania korozyjne
Test w mgie solnej z kwasem octowym, 1000h
Bez infiltracji, bez pęcherzy.
DIN EN ISO 9227 2017-07
Test wody kondensacyjnej, 1000h
Bez infiltracji, bez pęcherzy.
DIN EN ISO 6270-2 2018-04
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

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

patrz TI115

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.