



57

IGP Powder Coatings

TDS IGP-HWFsuperior 571TE-R3|240424|v3.1

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-HWFsuperior 571TE-R3|240424|v3.1

Arkuszy techniczny

## IGP-HWFsuperior 571TE-R3

Głęboko matowa powłoka proszkowa z efektem drobnej tekstury, produkowana w procesie IGP premium w jakości plus o wysokiej odporności na warunki atmosferyczne.



### Właściwości

- Głęboki matowa
- Drobna struktura
- Mika perłowa
- Premium
- Super trwała jakość elewacyjna,  
5 lat Floryda > 50% połysku resztkowego
- Bardziej wytrzymałe i elastyczne
- Clean Effect



## Aprobaty

- GSB 173 f - Florida 5
- Qualicoat Nr. P-1856, klasa 2
- AAMA 2604-13, independent test report


## Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:

Składniki nietłotne:

Gęstość:

Okres przechowywania:

< 100  $\mu\text{m}$

> 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:

RAL Metallic i indywidualne metaliczne kolory na żądanie



## 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.

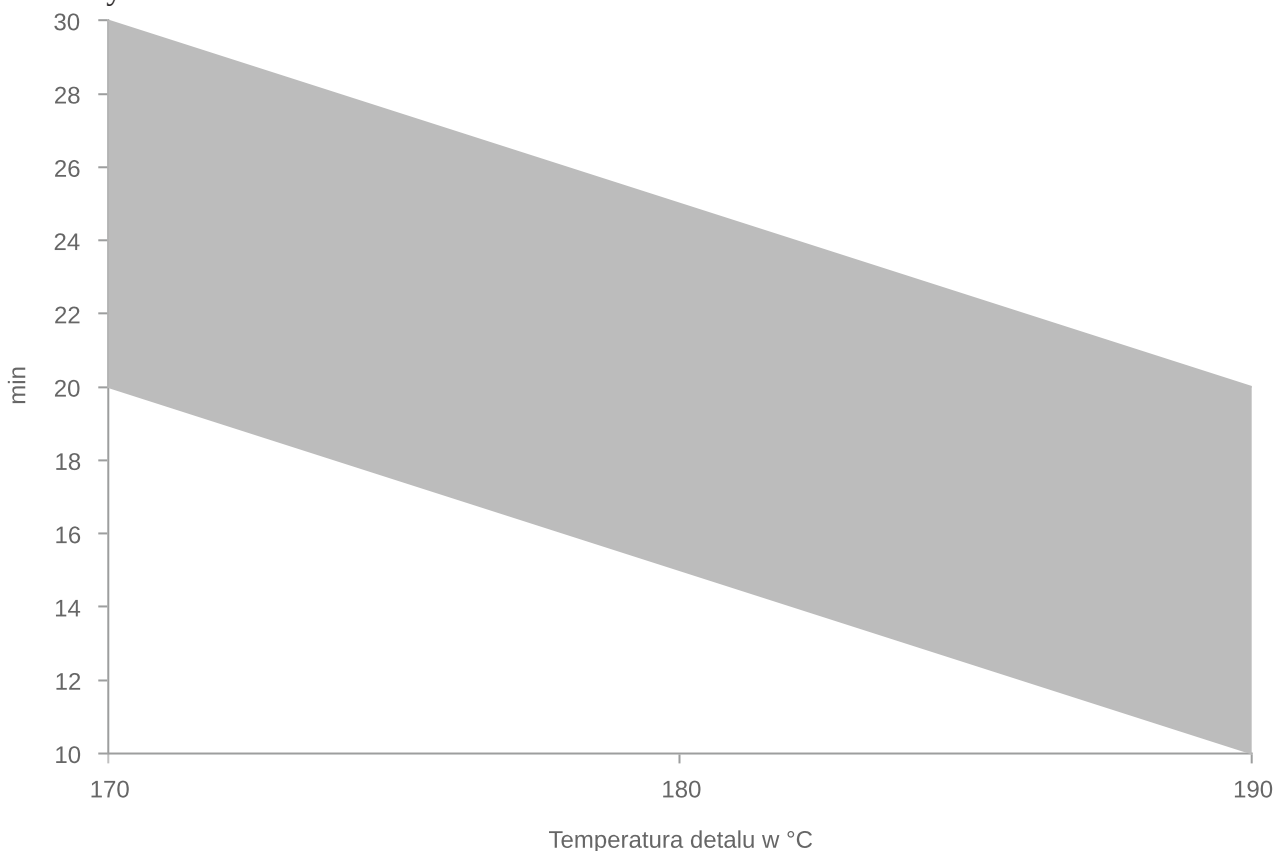
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

### Zalecana grubość powłoki

60  $\mu\text{m}$  - 80  $\mu\text{m}$

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<sub>min</sub>** **t<sub>max</sub>**  
170 °C 20 min 30 min

**T** **Objekt** **t<sub>min</sub>** **t<sub>max</sub>**

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 odzyskanego proszku można dodawać automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum. Należy przestrzegać instrukcji stosowania VR201.1.

---



## Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:

Aluminium (AlMg1), 0.8 mm obróbka bezchromowa

Grubość powłoki:

60 μm - 80 μm

Temperatura detalu:

180 °C, 15 min.

Cechy wizualne

Stopień połysku

2-12 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

5 lat na Florydzie, 5° na południe

> 50 % Połysk resztkowy

Lampy ksenonowe, 1000 h, 90%

> 90 % Połysk resztkowy

DIN EN ISO 16474-2 2014-03

QUV-SE-B-313, 1000 godz

> 50 % Połysk resztkowy  
DIN EN ISO 16474-3 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

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.

Muszą być również przestrzegane informacje techniczne IGP-TI 106 w przypadku efektów miki perłowej.

### 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.