

IGP-LivingSurfaces

Odporna na wpływy atmosferyczne farba proszkowa zapewniająca niejednorodne powierzchnie.

Odpowiednia do zastosowań w architekturze i wzornictwie przemysłowym.

IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o.
ul. Żelechowska 2 B
PL 96-321 Sierzeń
tel.: +48 22 758 31 83
fax: +48 22 758 37 98
igp-powder.com
info.pl@igp-powder.com

Przedsiębiorstwo Grupy DOLD

Opis produktu

IGP-LivingSurfaces to farby proszkowe z serii IGP-HWFclassic 59 o efektywnych energetycznie parametrach wypalania od 170 °C.

Wyjątek stanowi grupa produktów 4201F bazująca na IGP-DURA[®]xal seria 42.

Szeroki asortyment obejmuje grupy produktów o charakterystycznych indywidualnych powierzchniach, które cechują się „żywą” różnorodnością w zakresie tekstury i/lub kompozycji kolorystycznej.

Certyfikowane produkty bazują na nasyconych żywicach poliestrowych oraz odpowiednich utwardzaczach i jako produkty odporne na wpływy atmosferyczne doskonale nadają się do zastosowania w architekturze.

Wysoka odporność na warunki klimatyczne takie jak promieniowanie UV, na działanie gazów przemysłowych oraz na wpływ innych warunków atmosferycznych.

Zastosowanie

Do powlekania elementów architektonicznych oraz komponentów we wzornictwie przemysłowym, od których – poza żywym charakterem materiału – wymaga się dużej stabilności połysku i koloru.

Kolory

Ze względu na ograniczony wybór pigmentów wysoce odpornych na wpływy atmosferyczne program produktów obejmuje ograniczoną liczbę różnych kolorów zawierających i nie zawierających pigmenty efektowe zgodnie ze specjalnym zestawieniem kolorów firmy IGP.

Wskazówka: ze względu na ilość zastosowanych komponentów te farby proszkowe oraz wykonane nimi powłoki mogą w widocznym stopniu różnić się od istniejących wzorów lub powłok już wykonanych z wykorzystaniem wcześniejszych partii.

Grupa aplikacji

Grupa aplikacji	Opis	Charakterystyka / niejednorodne powierzchnie
Grupa A	591TC	Mikrotekstura, bez pigment efektowego
	592SA	Zwykły kolor, wzór falisty, bez pigmentu efektowego
	592SC	Wzór falisty, efekt nakrapiany, bez pigmentu efektowego
Grupa B	591TV	Mikrotekstura nakrapiana, z pigmentem efektowym
Grupa C	592SE	Wzór falisty, z pigmentem efektowym
Grupa D	592SV-A81*	Zmienna struktura gruboziarnista, kropki z pigmentem efektowym
	591TA-A81*	Struktura tynku drobnoziarnistego, zwykły kolor bez pigmentu efektowego
	591TC-A81*	Struktura tynku drobnoziarnistego, zwykły kolor kropek, bez pigmentu efektowego
	591TE-A81*	Struktura tynku drobnoziarnistego, z pigmentem efektowym
	591TV-A81*	Struktura tynku drobnoziarnistego, kropki z pigmentem efektowym

Opis:

W kombinacji z Grupą Produktów 591 / 592

* Aplikacja A81 = Specjalna fluidyzacja i transport proszku, grube mienie

Przygotowanie powierzchni

Przygotowanie podłoża

Przeznaczone do powlekania podłoże powinno być oczyszczone z produktów utleniania, zgorzeli, pozostałości tłuszczów czy środków antyadhezyjnych.

Podłoża aluminiowe

Przygotowanie bezchromowe: preferowane systemy testowane przez GSB i Qualicoat

Chromianowanie: DIN EN 12487

Anodowanie wstępne: alternatywnie

Podkład antykorozyjny IGP-KORROPRIMER 60 jest bardzo zalecany, kiedy używane są artykuły opatrzone etykietą „A81”, jako struktura tynku drobnoziarnistego na podłożu aluminiowym. Alternatywnie jest również możliwe użycie drobnej struktury 591A-A10 o podobnym odcieniu, jako zwykłego produktu podkładowego.

IGP-LivingSurfaces

Odporna na wpływy atmosferyczne farba proszkowa zapewniająca niejednorodne powierzchnie.

Odpowiednia do zastosowań w architekturze i wzornictwie przemysłowym.

IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o.
ul. Żelechowska 2 B
PL 96-321 Siostrzeń
tel.: +48 22 758 31 83
fax: +48 22 758 37 98
igp-powder.com
info.pl@igp-powder.com

Przedsiębiorstwo Grupy DOLD

Podczas stosowania IGP-KORROPRIMER 60 należy postępować zgodnie z zaleceniami zawartymi w Karcie danych technicznych IGP-KORROPRIMER 60, jak również Instrukcji Stosowania VR211.

Podłoże stalowe

Fosforanowanie cynkowe (Zn) lub żelazowe (Fe) Blacha ocynkowana: chromianowanie zgodnie z normą DIN EN 12487

Podkład antykorozyjny IGP-KORROPRIMER 60 jest bardzo zalecany do stosowania na stali /stali ocynkowanej w celu zwiększenia ochrony przeciwko korozji.

Podkład antykorozyjny IGP-KORROPRIMER 60 ma istotne znaczenie w celu uzyskania właściwej ochrony przeciwko korozji, kiedy używane są artykuły opatrzone etykietą „A81”, jako struktura tynku drobnoziarnistego na podłożu stalowym.

Należy przestrzegać zalecanych grubości powłok podanych w odpowiednich specyfikacjach technicznych produktu.

Przed rozpoczęciem produkcji wykonawca powłok jest zobowiązany sprawdzić przydatność zastosowanego przygotowania powierzchni za pomocą odpowiednich metod testowych.

Organizacja projektu

Jeśli powlekane elementy są instalowane bezpośrednio obok siebie, zalecamy określenie wymaganej ilości proszku dla całości zlecenia i zaplanowanie pewnej rezerwy, aby wykonać wszystkie powłoki w ramach jednej partii produktu. Minimalizuje to możliwość pojawienia się różnic w zakresie charakterystyki powierzchni związanych z produkcją oraz różnic pod względem odcienia i efektu w przypadku pigmentów efektowych. Podczas określania wielkości zamówienia potrzebnej farby należy stosować informacje podane w kartach technicznych odnośnie zalecanych grubości powłoki.

Podczas aplikacji gruboziarnistych artykułów Grup Produktów 591T lub 592S (opatrzone oznaczeniem „-A81” na końcu klucza produktu), jeśli mamy do czynienia z elementami, które zostaną ze sobą połączone (klipsy lub elementy złączne), należy przy użyciu próbek gruboziarnistego proszku przed rozpoczęciem produkcji wykonać test pod kątem dokładności dopasowania powłoki.

Podczas powlekania elementów elewacyjnych proszkami gruboziarnistymi „-A81”, w przypadku takich elementów złącznych, jak paski mocujące szkło, zalecamy używanie artykułu w podobnym odcieniu o drobnej strukturze powierzchni (591TA / 591TC / 591TE lub 591TV, z odpowiednim oznaczeniem „-A10” zamiast „-A81”).

W przypadku złożenia zamówień w tym samym czasie (591TX-A81 lub nawet 592SV-A81 o drobnej strukturze 591TX-A10), wersje artykułów mogą być praktycznie wytwarzane jednocześnie i synchronizowane ze sobą.

Przerób

Do przerobu produktów IGP-LivingSurfaces zalecamy pistolety typu Korona z ładowaniem elektrostatycznym o polaryzacji ujemnej. Do pistoletów automatycznych i ręcznych należy stosować dysze płaskie. Ograniczenie prądu do $< 80 \mu\text{A}$ nie jest konieczne.

Zastosowanie pierścieni odprowadzających jony, szczególnie w przypadku powierzchni o drobnej strukturze, może pozytywnie wpłynąć na jednorodność struktury.

W przypadku produktów z pigmentami efektowymi zastosowanie pierścieni odprowadzających jony z reguły prowadzi do powstania jaśniejszej powierzchni.

Przerób może być realizowany w ramach powlekania ręcznego lub przy wykorzystaniu instalacji automatycznych w automatycznym lub półautomatycznym procesie powlekania.

W przypadku półautomatycznego procesu powlekania zalecamy wykonanie koniecznego przygotowania powierzchni w ramach aplikacji ręcznej.

W przypadku powlekania w trybie z długim skokiem szybkość urządzeń podających należy dostosować do szybkości transportu (dostosowany przebieg sinusoidalny pistoletów). W przypadku powlekania w trybie z krótkim skokiem wysokość skoku należy dostosować do odstępów pomiędzy pistoletami (dostosowane punkty zwrotne pistoletów).

Należy unikać przerobu jednej partii w różnych kabinach. Podczas przerobu określonej partii nie wolno zmieniać parametrów przerobu lub aplikacji w instalacji lakierniczej. Raz ustalone optymalne dane instalacji lub parametry aplikacji powinny być zapisane i bezwzględnie przestrzegane. Zawsze należy wybierać powlekanie automatyczne zamiast ręcznego. W detalch powlekanych obustronnie (np. profilach) należy wierzchnią stronę powlekać jako ostatnią.

Aby zagwarantować wyjątkowy wygląd i wrażenia dotykowe powłok wykonanych przy użyciu produktów IGP-LivingSurfaces, podczas produkcji wykorzystuje się odpowiednie procesy produkcji.

Powoduje to, że przerób produktów może odbywać się tylko po spełnieniu określonych wymagań technicznych w zakresie instalacji i aplikacji. Wymagania te w odniesieniu do konkretnego produktu są określone w zestawieniu „wymagań technicznych przerobu”. Zawarte w zestawieniu parametry wysokiego napięcia należy dostosować zgodnie z danymi producenta.

IGP-LivingSurfaces

Odporna na wpływy atmosferyczne farba proszkowa zapewniająca niejednorodne powierzchnie.

Odpowiednia do zastosowań w architekturze i wzornictwie przemysłowym.

IGP Pulvertchnik Polska Sp. z o.o.
ul. Żelechowska 2 B
PL 96-321 Siostrzeń
tel.: +48 22 758 31 83
fax: +48 22 758 37 98
igp-powder.com
info.pl@igp-powder.com

Przedsiębiorstwo Grupy DOLD

Grupa A:

Produkty te można aplikować przy użyciu wszystkich konwencjonalnych urządzeń do nakładania powłok wykorzystujących ładowanie napięciowe Korona. Zezwala się na odzysk proszku.

Grupa B:

Produkty te można aplikować przy użyciu wszystkich konwencjonalnych urządzeń do nakładania powłok wykorzystujących ładowanie napięciowe Korona. Produkty z efektem nie powinny być odzyskiwane.

Grupa C:

Produkty te są zazwyczaj bardziej gruboziarniste i dlatego mogą być aplikowane jedynie z zastosowaniem wibracyjnych podajników proszku bez fluidyzacji (opatrzone przyrostkiem A81 na końcu klucza produktu). Bardziej szczegółowe informacje są dostępne w sekcji zatytułowanej „Zasilanie proszkiem”. Produkty te nie powinny być odzyskiwane.

Grupa D:

Zasadniczo produkty o wyglądzie drobnego tynku są gruboziarniste i dlatego mogą być aplikowane jedynie z zastosowaniem wibracyjnych podajników proszku bez fluidyzacji (opatrzone przyrostkiem A81 na końcu klucza produktu). Bardziej szczegółowe informacje są dostępne w sekcji zatytułowanej „Zasilanie proszkiem”. Produkty nie powinny być odzyskiwane ze względu na specyficzną krzywą przesiewową.

Podczas stosowania tych produktów musi być użyta warstwa podkładowa jak opisano w „Podłoże aluminiowe” / „Podłoże stalowe”. Ze względu na niezbędne wymagania związane ze stosowaniem, należy wziąć pod uwagę większy zakres wstępnego powlekania ręcznego i ręcznego domalowania w wewnętrznych narożach i podobnych miejscach.

Szczegółowe specyfikacje dotyczące parametrów powlekania poszczególnych grup aplikacji można znaleźć w poniższej tabeli zatytułowanej „Urządzenia i wymagania związane z aplikacją”.

Wymagania techniczne dotyczące instalacji i aplikacji

Zestawienie pokazuje, jakie wymagania techniczne w zakresie przerobu należy spełnić w zależności od wybranego produktu, aby zapewnić właściwy przerób produktów IGP-LivingSurfaces z serii IGP-HWFclassic 59 lub IGP-DURA®xal 42.

Grupa produktów	591TC-A11	592SA-A10	592SC-A10	592SE-A10	591TA-A81	591TC-A81	592SC-A81
Przerób grupa	A	A	A	B	D	D	D
Przerób							
Pistolet typu KORONA	tak	tak	tak	tak	tak	tak	tak
Pistolet typu Tribo wszyscy producenci	nie	nie	nie	nie	nie	nie	nie
Wymagana ilość pistoletów Wydajność powierzchniowa* m ² / pistolet / min	≤ 0,6	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,4	≤ 0,4	≤ 0,4
Podawanie farby proszkowej* Iniektor drążkowy ^(a)	tak	tak	tak	tak	tak	tak	tak
Podawanie farby proszkowej* Jednostka zasysająca / powietrze fluidyzujące ^(b)	tak	tak	tak	warunkowo	warunkowo	warunkowo	warunkowo
Podawanie farby proszkowej* Zbiornik na farbę proszkową / fluidyzacja ^(c)	tak	tak	tak	tak	nie	nie	nie
Przerób w trybie lakierowania z odzyskiem	tak	tak	tak	nie	nie	nie	nie
Ustawienie Wysokie napięcie*	≥ 70	≥ 70	≥ 70	≥ 60	± 60	± 60	± 60
Ustawienie Ograniczenie prądu	80	80	80	80	80	80	80

IGP-LivingSurfaces

Odporna na wpływy atmosferyczne farba proszkowa zapewniająca niejednorodne powierzchnie.

Odpowiednia do zastosowań w architekturze i wzornictwie przemysłowym.

IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o.
ul. Żelechowska 2 B
PL 96-321 Sierzeń
tel.: +48 22 758 31 83
fax: +48 22 758 37 98
igp-powder.com
info.pl@igp-powder.com

Przedsiębiorstwo Grupy DOLD

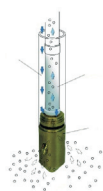
Grupa produktów	591TC-A11	592SA-A10	592SC-A10	592SE-A10	591TA-A81	591TC-A81	592SC-A81
Przerób	A	A	A	B	D	D	D
Ustawienie Wydajność farby proszkowej* (g/min)	130	140	140	140	170	170	170
Odstęp podczas natryskiwania pistolet / detal (mm)	300	300	350	350	≥ 350	≥ 350	≥ 350
Zdolność odsiewania Wielkość oczka > 400µm	tak	tak	tak	tak	nie	nie	nie
Podłoże stal / ocynkowana IGP-KORROPRIMER 60 absolutnie wymagany	nie	nie	nie	nie	tak	tak	tak
Podłoże aluminiowe IGP-KORROPRIMER 60 stanowczo zalecany	nie	nie	nie	nie	tak	tak	tak

Legenda

*Wydajność powierzchniowa

= $\frac{\text{szybkość transportu} \times \text{wysokość powlekania}}{\text{liczba pistoletów} / \text{strona}}$

*Podawanie farby proszkowej



a) Iniektor drążkowy bez powietrza fluidyzującego



b) Jednostka zasysająca z powietrzem fluidyzującym



c) Podawanie poprzez zbiornik fluidyzacyjny – Iniektor / Venturi, DDF, HDLV, niezależnie od producenta

Aplikacja *wysokie napięcie

= Parametry wysokiego napięcia są wartościami orientacyjnymi i powinny zostać dostosowane zgodnie z danymi producenta.

*Wydajność farby proszkowej (g/min)

= Dane są wartościami orientacyjnymi i mogą się różnić w zależności od producenta instalacji.

IGP-LivingSurfaces

Odporna na wpływy atmosferyczne farba proszkowa zapewniająca niejednorodne powierzchnie. Odpowiednia do zastosowań w architekturze i wzornictwie przemysłowym.

IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o.
ul. Żelechowska 2 B
PL 96-321 Siostrzeń
tel.: +48 22 758 31 83
fax: +48 22 758 37 98
igp-powder.com
info.pl@igp-powder.com

Przedsiębiorstwo Grupy DOLD

Zasilanie proszkiem

Materiały powłokowe z asortymentu IGP-LivingSurfaces mogą być w zasadzie podawane za pomocą wszystkich dostępnych na rynku podajników, takich jak iniektory Venturi czy tłokowe/podciśnieniowe pompy proszku.

Grupy produktów C i D są wyjątkiem od tej reguły. W czasie aplikacji tych produktów zalecamy stosowanie iniektorów prętowych bez powietrza fluidyzującego, przy włączonej wibracji zbiornika proszku. Taka metoda podawania zapewnia napylenie jednorodnej struktury powłoki dla całej sekwencji powlekania.

Przy spełnieniu następujących warunków mogą być również stosowane do aplikacji produktów Grup C i D zespoły zasysające z powietrzem fluidyzującym. Należy wyłączyć w podajniku powietrze fluidyzujące proszek lub zastosować podajnik bez fluidyzacji. Konieczna jest wibracja zbiornika proszku. Przed rozpoczęciem powlekania powietrze fluidyzujące, płynące w przewodach podających proszek musi być ustawione na niskim poziomie, tak aby z jednej strony umożliwić transport proszku, a z drugiej strony pozwolić na równomierne pobieranie z pojemnika. Zespół zasysający musi być wsunięty do pustego podajnika proszkowego do najniższego punktu przy dnie.

Po wsunięciu zespołu zasysającego podajnik należy wypełnić proszkiem do $\frac{3}{4}$ pojemności. Można rozpocząć powlekanie, podczas którego stale należy dodawać do podajnika świeży proszek. Wygląd struktury powłoki powinien być stale monitorowany wzrokowo przez cały okres powlekania z zastosowaniem odniesienia do próbek granicznych.

Odzysk

Ze względu na proces produkcji IGP-LivingSurfaces nadający tym produktom wyjątkowy wygląd i wrażenia dotykowe farby proszkowe mogą być przerabiane tylko w trybie stratnym. Sita zamontowane w jednostce odzysku (cyklon) lub w zbiornikach na farbę pr oszkową powinny zostać usunięte z komponentów instalacji na czas procesu powlekania.

Podczas automatycznego powlekania z wykorzystaniem określonej wielkości partii można w przypadku niektórych produktów z serii IGP-LivingSurfaces dozować 15% farby z odzysku, o ile zapewnione jest optymalne wymieszanie ze świeżą farbą, patrz zestawienie „wymagania techniczne przerobu”

Odzysk proszku

Produkty Grupy A mogą być aplikowane przy stosowaniu odzysku. W takim przypadku niewielkie ilości proszku odzyskowego do ok. 15% mogą być dodawane podczas powlekania do świeżego proszku (jeśli to możliwe automatycznie).

Produkty Grup B, C, D ze względu na swój unikalny efekt i wrażenie wizualne mogą być aplikowane jedynie w procesie bez odzysku. Należy usunąć sita które są zintegrowane z cyklonowymi systemami odzyskowymi oraz te znajdujące się w podajnikach proszku.

Zawieszanie elementów

Zawieszenie elementów musi zostać określone przed powlekaniami (poziome lub pionowe). Odstępy pomiędzy elementami w ramach jednej zawieszki, a także wolne przestrzenie między zawieszkami muszą być utrzymywane na możliwie najniższym poziomie. Jeśli pojawia duża odległość pomiędzy kolejnymi zawieszkami, zaleca się automatyczne włączanie i wyłączanie aplikatorów za pomocą systemu rozpoznawania detali.

Utwardzanie

W zależności od lepkości stapiania się proszku, zmiana temperatury w piecu do utwardzania oraz masa wsadu powleczonych elementów mogą powodować zmianę uzyskanego efektu (wizualnie widoczne jako różnice odcieni). Oznacza to, że należy unikać różnych temperatur utwardzania i różnych szybkości grzania. Ponadto grubo i cienkościenne elementy muszą być powlekane osobno.

Odporność i dane techniczne

Te informacje można znaleźć w odpowiednich informacjach technicznych.