



Arkusz techniczny

IGP-HWFclassic 5907M-S3 Melted Metal

Farba proszkowa o wysokiej odporności na warunki atmosferyczne, przeznaczona do powierzchni o satynowym połysku i gładkich, na bazie metalicznych pigmentów interferencyjnych o wysokim połysku.



Właściwości

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



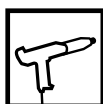
Aprobaty materiałowe

- Part of QSC-System
- [Qualicoat Nr. P-1136, klasa 2](#)
- [EPD IGP-HWFclassic 59](#)
- [AAMA 2604-13, independent test report](#)



Właściwości farby proszkowej

| | |
|-----------------------|--|
| Wielkość ziarna: | < 100 µm |
| Składniki nielotne: | > 99 % |
| Gęstość: | 1.3 kg/l-1.6 kg/l |
| Okres przechowywania: | min. 24 miesiącemiesiące dla ≤ 25 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu |
| Odcienie kolorów: | 8 odcieni z metalicznymi pigmentami interferencyjnymi |



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

Stal

- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromem (III)
- Chromianowanie zgodnie z normą 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.

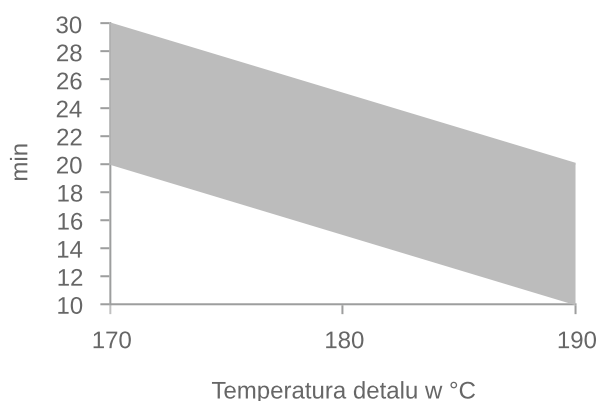
Zalecana grubość powłoki

80 µm - 100 µm

Za każdym razem, gdy powlekane są stopione produkty metalowe, ustawienia systemu muszą być zgodne z VR 216.

W szczególności należy przestrzegać uwag dotyczących powietrza płuczącego i odległości pistoletu w sekcji Przetwarzanie VR 216.

Parametry utwardzania



| T | t _{min} | t _{max} |
|---------------|------------------|------------------|
| 170 °C | 20 min | 30 min |
| 180 °C | 15 min | 25 min |
| 190 °C | 10 min | 20 min |

Aplikacja

Aby zapewnić bezpieczne i stabilne przetwarzanie produktów, należy stosować nieco zwiększoną ilość powietrza całkowitego / powietrza dozującego, zwłaszcza w przypadku transportu za pomocą technologii pompowej.

Szczegółowe informacje można znaleźć w sekcji "przetwarzanie" w wytycznych dotyczących przetwarzania VR216.

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 VR216.



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 | 70-90 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 | ≥ 2.5 Nm | 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 (Anhang A) |
| 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 |

Badania korozyjne

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

Badania chemiczne

| | | |
|----------------------|---|------------------|
| Odporność na zaprawę | 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.

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