



Technický list - preložené strojovo

## IGP-HWFclassic 5907M-S3 Melted Metal

Vysoko odolná prášková farba na hodvábne lesklé a hladké povrchy na báze vysoko brilantných kovových interferenčných pigmentov.



### Charakteristika

- Seidenglanz
- glattverlaufend
- Rztavený kov, Premium
- Fassadenqualität hochwetterfest, 3 roky Florida > 50 % Restglanz
- Erhöhte Kratzresistenz
- Čistý efekt



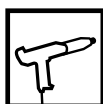
### Schválenia materiálov

- Part of QSC-System
- Qualicoat Nr. P-1136, class 2
- EPD IGP-HWFclassic 59
- AAMA 2604-13, independent test report



### Vlastnosti praha

Vel'kosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 24 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	8 odtieňov s kovovými interferenčnými pigmentmi



### Spracovanie

#### Predbežná úprava

Untergrund musí byť zbavený oleja, masntoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Aluminium

- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Voranodisation
- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat

Stahl

- Fosfátovanie zinkom

## Verzinkter Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Zum Verbesserten Korrosionsschutz bei Anwendung auf Stahl / verzinkter Stahl wird die Verwendung der Grundierung IGP-KORROPRIMER 10 oder IGP-KORROPRIMER 60 empfohlen.

Vhodnosť použitej metódy predúpravy musí vo všeobecnosti vopred otestovať Beschichter pomocou vhodných skúšobných metód. Minimálnou požiadavkou pre hliníkové podklady / verzinkt oceľové komponenty je vykonanie Kochtestu / skúšky tlakovým hrncom s následným Gitterschnittom a Klebebandabrissom. Odkazujeme na usmernenia GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Pozri tiež náš špeciálny informačný list o Vorbehandlung (IGP-TI 100).

## Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky konvenčné elektrostatische systémy s Koronaaufladung.

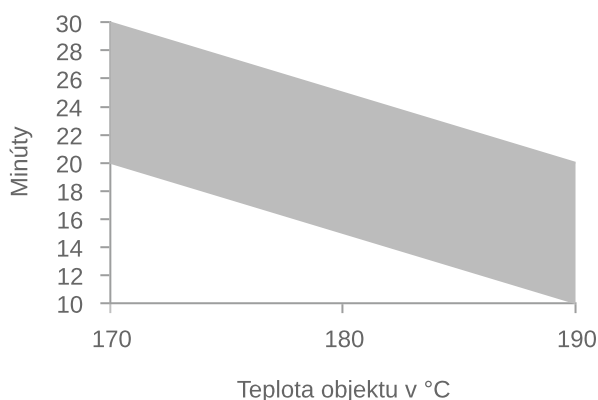
Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

## Odporúčaná hrúbka filmu

80 µm - 100 µm

Pri každom natieraní roztavených kovových výrobkov sa musí vykonať nastavenie systému podľa VR 216. Musia sa dodržiavať najmä informácie o oplachovacom vzduchu dýzy a vzdialenosti pištole v časti Spracovanie VR 216.

## Podmienky vytvrdzovania



T Objekt	t <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
170 °C	20 Minúty	30 Minúty
<b>180 °C</b>	<b>15 Minúty</b>	<b>25 Minúty</b>
190 °C	10 Minúty	20 Minúty

## Aplikácia

Na bezpečnú a stabilnú Verarbeitung výrobkov by sa mal používať mierne zvýšený celkový vzduch / Dosierluft, najmä pri použití technológie čerpadiel.

Podrobné informácie nájdete v časti "Verarbeitung" v Verarbeitungsrichtlinie VR216.

## Vratnosť

K Frischpulver sa môže pridať malé množstvo regenerovaného Pulver, podľa možnosti automaticky. Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime. Musia sa dodržiavať pokyny na spracovanie VR216.



## Vlastnosti filmu

### Testované na

Substrát:	Hliník (AlMg1), 0,8 mm bez chrómu
Hrúbka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	180 °C, 15 min.

### Vzhľad

Úroveň lesku	70-90 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	--------------	-------------------------

### Mechanické skúšky

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung / skúška lepiacou páskou	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Skúška Schlagtiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 2.5 Nm	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung / skúška lepiacou páskou	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)
Robustheit podľa Martindalea, Restglanz	≥ 50 %	IGP AA341.62

### Zvetrávanie

3 roky Florida, 5° južne	> 50 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01
Xenón, 1000 h	> 90 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

### Korózne skúšky

Skúška kondenzačnou vodou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Skúška soľným Salzsprühetest kyselinou octovou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 9227 2017-07

### Chemické testy

Mörtelbeständigkeit	Ľahko sa odstraňuje po 24 hodinách bez zanechania zvyškov.	ASTM D 3260 2001
---------------------	--	------------------



## Ďalšie informácie

### Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

### Vhodnosť na prelakovanie

Predbežné skúšky sú absolútne nevyhnutné pri opätovnom natieraní beschichteter Oberfläche.

### Tlač a lepenie

Predbežné testy sú absolútne nevyhnutné pre tlač a lepenie lakovaných Oberfläche.

### **Ochrana povrchovo upravených dielov**

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvŕn na Beschichtung.

### **Čistenie**

Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01. Pri Perlglimmereffekt je potrebné dodržiavať Technische Information IGP-TI 106.

### **Odstraňovanie a likvidácia farieb**

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europeanischen Abfallartenkatalogu EWC.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezbavujú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: [igp-powder.com](http://igp-powder.com)