

## IGP-HWF*classic* 5903



Na vremenske utjecaje visokootporna fasadna kvaliteta, robusna, mat boja

IGP-HWF*classic* 5903 / tipa S je na vremenske utjecaje visokootporna praškasta boja s povećanom otpornošću na ogrebotine i energetski učinkovitim uvjetima pečenja boje na temperaturama iznad 170° C.

IGP Pulvertechnik AG  
Ringstrasse 30  
9500 Wil, Švicarska  
Telefon +41(0)71 929 8111  
Faks +41(0)71 929 8181  
igp-powder.com  
info@igp-powder.com

Poduzeće je član grupe DOLD GROUP.

### Opis proizvoda

IGP-HWF*classic* 5903 / tipa S je robusna verzija provjerene skupine proizvoda IGP-HWF*classic* s povećanom otpornošću na ogrebotine i abrazivna opterećenja, za na vremenske utjecaje visokootpornu uporabu u arhitekturi, na bazi zasićenih poliesterskih smola i učvršćivača bez oznake. Vrlo otporna na klimatske utjecaje, poput npr. UV-zrake i vlaga te druge klimatske faktore.

Robusna, izdržljiva površina štiti obrađene komponente (uz pažljivo rukovanje) od ogrebotina i oštećenja nastalih uslijed čišćenja i same uporabe.

Zbog dodanog IGP-DURA® clean površina proizvoda obrađenih praškom bojom IGP-HWF*classic* je jednostavna za čišćenje.

### Upotreba

- Fasadni elementi
- Prozorski profili
- Infrastrukturna oprema i uređaji

### Prodajni program

#### Izgled obrađene površine:

<b>5903A</b>	gladak, mat
<b>5903E</b>	s bisernim učinkom (Perlglimmer), gladak, mat

**Pozor:** Nova verzija proizvoda se od prethodnog standarda proizvoda razlikuje u slovu „S“ koje se sada nalazi na 11. mjestu broja artikla. (5903A90160S70)

#### Nijanse boje:

Zbog ograničenog izbora pigmenta koji su vrlo otporni na vremenske utjecaje, prodajni program obuhvaća manji broj različitih nijansi boja u skladu s IGP-ovom posebnom ljestvicom nijansi boja.

### Specifikacija praškaste boje

<b>Veličina zrnaca</b>	< 100 µm
<b>Krute čestice</b>	otprilike 99%
<b>Gustoća/nijansa boje</b>	1,2 –1,6 kg/l
<b>Skladištenje</b>	minimalno 24 mjeseci*
<b>Temperatura skladištenja</b>	< 25°C, zaštititi od direktnog utjecaja izvora topline

\* u zatvorenoj originalnoj ambalaži

### Uvjeti pečenja boje

U tablici su navedene kombinacije temperatura i vremena obrade koje osiguravaju optimalno umreženje pojedinog sloja boje.

Temp. objekta	Vrijeme zadržavanja kod temp. objekta	
	min.	maks.
170°C	20 min.	30 min.
<b>180°C</b>	<b>15 min.</b>	25 min.
190°C	10 min.	20 min.

U svakom slučaju preporučljivo je probno testiranje prilagođeno dotičnom objektu i peći, s ciljem određivanja optimalnih uvjeta pečenja praškaste boje. Za više informacija obratite se našem tehničkom servisu za korisnike.

### Svojstva završnog sloja

#### Za dobivanje donjih podataka korištena je boja 5903, kao što slijedi:

- aluminij (AlMg1 H14 ali «Q-panel AA 5005-H24»), bez kromatiranja
- debljina sloja 60 µm
- temperatura objekta 180 °C, 15 minuta

#### Stupanj sjaja, DIN EN ISO 2813

5903A i E 25 +/- 8 R'/60°

#### Testiranja za određivanje mehaničkih svojstava proizvoda

Križni rez, DIN EN ISO 2409	Gt 0
Testiranje pregibom (cilindrični trn) DIN EN ISO 1519/Metoda s ljepljivom trakom	< 5 mm
Udarno opterećenje, DIN EN ISO 6272 /Metoda s ljepljivom trakom	> 2.5 Nm
Testiranje elastičnosti s prodorom sfernog trna, DIN EN ISO 1520/Metoda s ljepljivom trakom	> 5 mm
Testiranje čvrstoće (Buchholz), DIN EN ISO 2815	> 80
Otpornost na habanje (Martindale): ostatak sjaja sukladno AA341.62	> 50 %

## IGP-HWF*classic* 5903



Na vremenske utjecaje visokootporna fasadna kvaliteta, robusna, mat boja

IGP-HWF*classic* 5903 / tipa S je na vremenske utjecaje visokootporna praškasta boja s povećanom otpornošću na ogrebotine i energetski učinkovitim uvjetima pečenja boje na temperaturama iznad 170° C.

### Vremenski utjecaji

Dugotrajna izloženost vremenskim utjecajima,  
3 godine, Florida, 5° južno: > 50% ostatka sjaja

Kratkotrajna izloženost vremenskim utjecajima, WOM 1000h  
DIN EN ISO 16474-2: > 90% ostatka sjaja

Kratkotrajna izloženost vremenskim utjecajima, QUV/SE-B-313, 600h  
DIN EN ISO 16474-3 / ASTM G-53-88: > 50% ostatka sjaja

### Kemijsko testiranje

1000-satno testiranje izloženosti  
kondenzaciji, DIN EN ISO 6270-2 CH: bez prožimanja, bez mjehurića

1000-satno korozijsko testiranje u slanoj komori,  
DIN EN ISO 9227 AASS: bez prožimanja, bez mjehurića

Testiranje otpornosti na mort,  
ASTM D 3260 nakon 24 sata mort se može jednostavno odstraniti bez tragova

### Upute za obradu

Priprema podloge:

Prije nanošenja boje, s podloge je potrebno odstraniti sve ostatke od varenja, ulja, sredstava protiv prljanja i rđu.

#### Aluminijске podloge:

Beskromatna prethodna obrada: prikladna ponajprije za sustave ispitane od strane udruženja za kvalitetu GSB i Qualicoat

Kromatiranje: DIN EN 12487

Eloksiranje (anodizacija): alternativno

#### Čelične podloge:

Cink-fosfatiranje ili željezo-fosfat

Pocinčani lim: kromatiranje u skladu s DIN EN 12487

Za učinkovitiju antikoroziivnu zaštitu čelika/pocinčanog lima upotrijebite antikoroziivnu temeljnu praškastu boju IGP-KORROPRIMER 10.

Primjerenost postupka pripreme podloge mora u pravilu prethodno provjeriti izvođač radova, i to putem odgovarajućih metoda testiranja. Kod aluminijških podloga/pocinčanih građevinskih elemenata predviđenih za upotrebu u arhitekturi potrebno je izvesti barem tlačno testiranje s naknadnim testiranjem križnog reza i testiranje otkinuća završnog sloja. Pozivamo se na Smjernicu Udruženja za kvalitetu GSB i Qualicoat. Za daljnje informacije vidi posebni prilog o pripremi podloge (IGP-TI 100).

### Uređaji za nanošenje

Svi uobičajeni elektrostatički uređaji za klasično CORONA nanošenje. Kod upotrebe i rada uređaja za praškasto bojanje potrebno je poštivati sljedeće propise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985. IGP-smjernica za boje s bisernim učinkom (Perlglimmer) VR 201.

### Ponovna upotreba

Preostalu praškastu boju je moguće u malim količinama (ako je moguće automatski) dodavati svježoj praškastoj boji. Važno: Potrebno je paziti da kod bojanja ne nastaju prevelike količine „overspraya“.

### Čišćenje

Obradene elemente treba očistiti u skladu s uputama RAL-GZ 632 ili SZFF 61.01. Kod boja s bisernim učinkom »Perlglimmer« treba poštivati Tehničke informacije IGP-TI 106.

### Odstranjivanje laka i naknadna upotreba

Elemente za lakiranje je nakon završetka upotrebe potrebno odstraniti na odgovarajući način u daljnu preradu (recikliranje). Suspenziju ili preostali prah potrebno je odstraniti u skladu s lokalnim propisima, uz uzimanje u obzir oznake otpada „080201, Otpaci praškastih lakova“ iz Europskog popisa otpada EAK.

### Pakiranje

- Kartonska ambalaža s umetnutom antistatičkom PE-vrećicom, zapreminna 20 kg
- Kartonska ambalaža s 25 antistatičkih PE-vrećica, zapreminna 20 kg, zapreminna 500 kg

### Dozvola za upotrebu proizvoda

GSB br. 173a, Master i/ili

Qualicoat br. P-1531, klasa 2

AAMA 2604-13, dokumentacija o rezultatima neovisnog ocjenjivanja

#### Sigurnosne upute:

Sigurnosni listovi pojedinih proizvoda te daljnje mjere u slučaju opasnosti su na raspolaganju na web stranici: [www.igp-powder.com](http://www.igp-powder.com).

#### Pozor:

Predmetne tehničke upute za upotrebu se temelje na trenutno važećim saznanjima. Radi se o neobvezujućim uputama koje korisnika ne oslobađaju provedbe vlastitih testiranja. Proizvodi se koriste i obrađuju izvan naše kontrole. Korisnik upotrebljava i obrađuje proizvod isključivo na vlastitu odgovornost.