

## IGP-HWF*classic* 5903B

Fasadnakvaliteta, visokootporna na vremenske utjecaje, transparent, mat



POWDER COATINGS.

IGP Pulvertechnik AG  
Ringstrasse 30  
9500 Wil, Švicarska  
Telefon +41 (0)71 929 81 11  
Faks +41 (0)71 929 81 81  
www.igp-powder.com  
info@igp-powder.com

Poduzeće je član grupe DOLD GROUP.

IGP-HWF*classic* 5903B je na vremenske utjecaje visokootporna, transparentna praškasta boja na bazi zasićenih poliesterskih smola i učvršćivača bez oznake.

### Opis proizvoda

IGP-HWF*classic* 5903B je na vremenske utjecaje visokootporna, glatka i transparentna praškasta boja iz linije proizvoda IGP-HWF*classic* 59, za dvoslojno na vremenske utjecaje visokootporno praškasto bojanje u arhitekturi i industriji.

Visokootporna na klimatske utjecaje (npr. UV-zrake i vlaga), na ispušne plinove u industriji i na druge klimatske faktore. Glatka površina s dobrim mehaničkim svojstvima. Visokootporna na požučenje tijekom pečenja u pećima s neposrednim plinskim grijanjem.

### Upotreba

Kao gornji sloj (Topcoat) za premazivanje metalnih premaza za zaštitu od korozije, otisaka prstiju (anti-fingerprint), abrazije ili za ostvarivanje više optičke dubine:

- fasadnih elemenata,
- kućišta monitora,
- infrastrukturni objekti,
- industrijskih konstrukcijskih sklopova.

### Prodajni program

Izgled obrađene površine:

5903B transparentna-bezbojna, mat

Nijanse boje:

transparentna / bezbojna

### Specifikacija praškaste boje

Veličina zrnaca	< 100 µm
Čvrste čestice	otprilike 99%
Gustoća/nijansa boje	1,2 -1,4 kg/l
Skladištenje	minimalno 24 mjeseca
Temperatura skladištenja	< 25°C, zaštititi od direktnog utjecaja izvora topline

### Polimerizacija

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.
190°C	15 min.	25 min.
200°C	10 min.	20 min.

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

### Svojstva završnog sloja

Za dobivanje donjih podataka upotrijebljena je boja 5903B, kao što slijedi (izmjereno kao premaz (Topcoat) iznad IGP-*classic* 5909):

- aluminij (AlMg1 H14 ili »Q-Panel AA 5005-H24«), 0,8 mm, kromatiran,
- debljina sloja 60 µm,
- temperatura objekta 190°C, 15 minuta.

Stupanj sjaja, DIN EN ISO 2813

5903B 25-35 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 ljepljivom trakom > 5 mm

Testiranje čvrstoće (Buchholz), DIN EN ISO 2815 > 80

Vremenski utjecaji

Dugotrajna izloženost vremenskim utjecajima,

3 godine, Florida, 5° južno: > 50% ostatka sjaja

Kratkotrajna izloženost vremenskim utjecajima, 1000h

DIN EN ISO 16474-2: > 90% ostatka sjaja

## IGP-HWF*classic* 5903B

Fasadnakvaliteta, visokootporna na vremenske utjecaje, transparent, mat



POWDER COATINGS.

IGP Pulvertechnik AG  
Ringstrasse 30  
9500 Wil, Švicarska  
Telefon +41 (0)71 929 81 11  
Faks +41 (0)71 929 81 81  
www.igp-powder.com  
info@igp-powder.com

Poduzeće je član grupe DOLD GROUP.

IGP-HWF*classic* 5903B je na vremenske utjecaje visokootporna, transparentna praškasta boja na bazi zasićenih poliesterskih smola i učvršćivača bez oznake.

### 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,

DIN EN ISO 12206-1 (5.9): nakon 24 sata mort se može jednostavno odstraniti bez tragova

Također vidi standarde testiranja »Qualicoat«, praškasta boja razreda 2.

### Upute za obradu

#### Priprema podloge:

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

#### Aluminijske podloge:

Kromatiranje: DIN EN 12487

Bezkrmatna prethodna obrada: alternativno

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 aluminijskih 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« ili »TRIBO« nanošenje. Kod upotrebe i rada uređaja za praškasto bojanje potrebno je poštivati sljedeće propise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, EN 12981.

#### Ponovna upotreba preostale praškaste boje

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.

### Odstranjivanje laka i naknadna uporaba

Nakon završetka s uporabom, lakirane elemente treba odstraniti na odgovarajući način, i to za daljnju preradu (recikliranje). Kod mehaničkog ili kemijskog odstranjivanja starog laka poštujućte upute u našem tehničkom listu TI 114. Talog ili preostali prah treba odstraniti sukladno lokalnim propisima te uz poštivanje oznake otpada „080201, Otpad praškastih lakova“ iz Europskog kataloga otpada EAK.

### Ambalaža

- Kartonsko pakiranje s umetnutom antistatičkom PE-vrećicom, zapremnina 15 kg

### Dozvole za upotrebu proizvoda

Qualicoat br. P-0481, razred 2., kao dvoslojni sustav s osnovnom praškastom bojom IGP-HWF *classic* 5909D

#### 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.