

## IGP-HWFclassic 591T parkour



Na vremenske utjecaje visokootporna fasadna kvaliteta

IGP-HWFclassic 591T parkour je visokootporna na vremenske uvjete, duboko matirana strukturna praškasta boja u prahu s povećanom otpornošću na ogrebotine i poboljšanim prijanjanjem na mnogim pripremljenim podlogama bez kroma, pri temperaturama objekata iznad 170 °C.

IGP Pulvertechnik AG  
Ringstrasse 30  
9500 Wil, Švicarska  
Telefon +4171 9298111  
Faks +4171 9298181  
www.igp-powder.com  
info@igp-powder.com

Poduzeće je član grupe DOLD GROUP.

### Opis proizvoda

IGP-HWFclassic 591T parkour je sofisticirana inačica provjerenog, na vremenske utjecaje vrlo otpornog proizvoda IGP-HWFclassic 591T (fine strukture) za uporabu u arhitekturi na bazi zasićenih poliesterskih smola i učvršćivača bez oznake.

Zbog povećane fleksibilnosti filma, ovu grupu proizvoda odlikuje poboljšano prijanjanje na mnogim pripremljenim podlogama bez kroma. Zbog svoje vrlo robusne i izdržljive površine, boja se pouzdano nanosi i vrlo je otporna na habanje.

Budući da se završni film sporije razgrađuje i odbija nečistoće, intervali čišćenja pojedinih građevinskih elemenata i fasada mogu biti osjetno dulji.

Izvođači radovi također će se uvjeriti u dobra svojstva obrade boje pod različitim parametrima nanošenja, poput npr. temperatura i debljina sloja.

Grupa proizvoda posjeduje oznaku „R“ (robusno) na 11. mjestu trinaestoznamenaste oznake proizvoda.

### Upotreba

- Fasadni elementi
- Prozorski i vratni profili
- Sjenila i zaštita od vremenskih utjecaja
- Infrastrukturni objekti
- Kao i vrlo opterećene površine npr. stepenišne ograde, ograde i oprema te uređaji na urbanim područjima.

### Prodajni program

#### Izgled obrađene površine:

**591TA** fina struktura, duboko matirana

**591TE** fina struktura, duboko matirana s bisernim učinkom (Perlglimmer)

#### Nijanse boje:

Zbog ograničenog izbora pigmenata koji su visokootporni na vremenske utjecaje, prodajni program obuhvaća ograničen broj različitih nijansi boje, sukladno posebnoj IGP ljestvici nijansi boje.

Glede posebnih nijansi boje kod praškastih boja visokootpornih na vremenske utjecaje, posavjetujte se s našim služnom za korisnike.

### 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 591T, kao što slijedi:

- aluminij (AIMg1 H14 ili »Q-Panel AA 5005-H24«), 0,8 mm, kromatiran
- debljina sloja 60 µm
- temperatura objekta 170°C, 20 minuta

#### Stupanj sjaja, DIN EN ISO 2813

591TA, TE 2-12 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

## IGP-HWFclassic 591T parkour



Na vremenske utjecaje visokootporna fasadna kvaliteta

IGP-HWFclassic 591T parkour je visokootporna na vremenske uvjete, duboko matirana strukturna praškasta boja u prahu s povećanom otpornošću na ogrebotine i poboljšanim prijanjanjem na mnogim pripremljenim podlogama bez kroma, pri temperaturama objekata iznad 170 °C.

IGP Pulvertechnik AG  
Ringstrasse 30  
9500 Wil, Švicarska  
Telefon +4171 9298111  
Faks +4171 9298181  
www.igp-powder.com  
info@igp-powder.com

Poduzeće je član grupe DOLD GROUP.

### 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

### 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, nakon 24 sata mort se može

DIN EN ISO 12206-1 (5.9): jednostavno odstraniti bez tragova

Također vidi standarde testiranja «Qualicoat» (izdanje od 1.9.2012. g.), praškasta boja razreda 2.

## Upute za obradu

### Priprema podloge:

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

### Aluminijske podloge:

Beskromatna prethodna obrada: prikladan 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 antikorozivnu zaštitu čelika/pocinčanog lima upotrijebite antikorozivnu 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 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

Obrađene 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, zapremina 20 kg
- Kartonska ambalaža s 25 antistatičkih PE-vrećica, zapremina 20 kg, zapremina 500 kg

## Dozvola za upotrebu proizvoda

Qualicoat br. P-1518, razred 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.