

IGP-HWF*classic* 591T

Na vremenske utjecaje visokootporna fasadna kvaliteta



POWDER COATINGS.

IGP-HWF*classic* 591T duboko matirana, na vremenske utjecaje visokootporna strukturna praškasta boja sa smanjenim uvjetima pečenja na temperaturi iznad 170°C za procesno i energetska učinkovita rješenja praškastog bojanja.

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.

Opis proizvoda

IGP-HWF*classic* 591T je usavršena verzija provjerene linije proizvoda IGP-HWF*classic*, visokootpornih na vremenske utjecaje, **za upotrebu u arhitekturi**, na bazi zasićenih poliesterskih smola i učvršćivača bez oznake.

Visokootporna na klimatske utjecaje (npr. UV-zrake i vlaga), na ispušne plinove u industriji i na druge klimatske faktore.

Dobra svojstva obrade kod različitih parametara nanošenja, poput npr. temperatura i debljina sloja.

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

Upotreba

- Fasadni elementi,
- prozorski i vratni profili,
- sjenila i zaštita od vremenskih utjecaja,
- infrastrukturni objekti.

Prodajni program

Izgled obrađene površine:

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

Nijanse boje:

Zbog ograničenog izbora pigmenta 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

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

* u zatvorenoj originalnoj ambalaži

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.
170°C	20 min.	30 min.
180°C	15 min.	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 polimerizacije 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 (AlMg1 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

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* 591T

Na vremenske utjecaje visokootporna fasadna kvaliteta



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* 591T duboko matirana, na vremenske utjecaje visokootporna strukturna praškasta boja sa smanjenim uvjetima pečenja na temperaturi iznad 170°C za procesno i energetska učinkovita rješenja praškastog bojanja.

Kemijsko testiranje

1000-satno testiranje izloženosti kondenzaciji,

DIN EN ISO 6270-2 CH: bez prožimanja, bez mjehurića

1000-satno korozivno 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« (izdanje od 1.09.2012. 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 prljanja i rđe.

Aluminijske podloge:

Kromatiranje: DIN EN 12487

Bezokromatna prethodna obrada: alternativno

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, EN 12981. IGP-smjernica za boje s bisernim učinkom (Perlglimmer) VR 201.

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. Kod boja s bisernim učinkom »Perlglimmer« treba poštivati Tehničke informacije IGP-TI 106.

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 poštujuć 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

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

Dozvole za upotrebu proizvoda

Qualicoat br. P-1173, razred 2

Sigurnosne upute:

Sigurnosni listovi pojedinih proizvoda te daljnje mjere u slučaju opasnosti su na raspolaganju na web stranici: 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.