

IGP-HWFclassic 591TU



Na vremenske utjecaje visokootporna fasadna kvaliteta

IGP-HWFclassic 591TU je na vremenske utjecaje visokootporan, matiran, strukturni praškasti lak s učinkom, izrađen postupkom IGP- Effectives® za ostvarivanje najviše pouzdanosti obrade i nanošenja.

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

Poduzeće je član grupe DOLD GROUP.

Opis proizvoda

Proizvod IGP-HWF classic 591TU je izrađen na bazi zasićenih poliesterskih smola te odgovarajućih učvršćivača bez oznake, dodataka, pigmenta i tiksotropnih sredstava.

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

Izvršna svojstva obrade čak i kod vrlo promjenjivih ili različitih parametara nanošenja, poput npr. temperatura, debljine slojeva i naprezanja.

Izuzetno stabilna nijansa boje, čak i nakon opetovanog recikliranja boje.

Upotreba

Zbog visoke postojanosti nijanse boje i učinka pogodan je za obradu jako opterećenih arhitektonskih elemenata i industrijski dizajniranih komponenata.

Prodajni program

Izgled obrađene površine:

591TU fina struktura, duboko matirana s bisernim učinkom (Perlglimmer)
Izrađena postupkom IGP-Effectives®

Nijanse boje:

Odabir boje na temelju ljestvice nijansi boje lakova IGP-Effectives® koja je na raspolaganju na zahtjev kod vašeg prodavatelja. Naručivanje posebnih nijansi boje po želji klijenta, koja je poboljšana postupkom IGP-Effectives®, moguće je samo na temelju dogovorene minimalne količine i provjere izvedivosti.

Specifikacija praškaste boje

Veličina zrnaca	< 100 µm
Krute čestice	otprilike 99%
Gustoća/nijansa boje	1,2 –1,6 kg/l
Skladištenje	minimalno 18 mjeseci*
Temperatura skladištenja	< 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.
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 pečenja praškaste boje. Za više informacija obratite se našem tehničkom servisu za korisnike.

Svojstva završnog sloja

Za dobivanje donjih podataka korištena je boja 591TU90070F10, kao što slijedi:

- aluminij (AIMg1 H14 ili »Q-Panel AA 5005-H24«), 0,8 mm, kromatiran
- debljina sloja 60 µm
- temperatura objekta 180 °C, 15 minuta

Stupanj sjaja, DIN EN ISO 2813

591TU 5-13 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

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

IGP-HWF*classic* 591TU



Na vremenske utjecaje visokootporna fasadna kvaliteta

IGP-HWF*classic* 591TU je na vremenske utjecaje visokootporan, matiran, strukturni praškasti lak s učinkom, izrađen postupkom IGP- Effectives® za ostvarivanje najviše pouzdanosti obrade i nanošenja.

Poduzeće je član grupe DOLD GROUP.

Upute za obradu

Priprema podloge:

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

Aluminijske 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 antikorozivnu zaštitu čelika/pocinčanog lima upotrijebite antikorozivnu temeljnu praškastu boju IGP-KORROPRIMER 60. 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.

Ponovna upotreba

Zbog visokog stupnja vezivanja praškastih zrnaca i sredstava za ostvarivanje posebnih učinaka, nanos proizvoda IGP-HWF*classic* 591TU je ravnomjerniji u usporedbi s drugim praškastim bojama, a ujedno je jednostavnije odstraniti suvišan materijal. Preostalu praškastu boju je na taj način moguće upotrijebiti više puta.

Također poštujujte IGP-smjernice za obradu za praškaste lakove IGP-Effectives®: VR 201.2

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 daljnju 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, zapremnine od 20 kg
- Kartonska ambalaža s 25 antistatičkih PE-vrećica po 20 kg; zapremnine od 500 kg

Dozvola 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.