



IGP-HWF 3001

5909, lesk

Fasádní kvalita s vysokou
povětrnostní odolností

IGP-HWF 3001, 5909 je nová generace lesklých práškových barev s výrazně zlepšenou odolností vůči povětrnostním vlivům, tj. proti ztrátě lesku a změně odstínu, zvětrávání a křídování, v porovnání se standardními fasádními polyesterovými barvami.

Popis produktu

IGP-HWF 3001, 5909 je výsledkem dlouhodobého vývoje povětrnostním vlivům vysoce odolných barev pro stavebnictví a architekturu, a je vyrobena z polyesterových pryskyřic, tvrdidel a dalších surovin.

Použití

- fasádní prvky
- okenní profily

Tyto práškové barvy se vyznačují dobrými mechanickými vlastnostmi a chemickými odolnostmi.

Vysoká odolnost UV-záření zřetelně zabraňuje usazování nečistot na povrchu barvy, čímž pomáhá prodlužovat intervaly mezi potřebou čištění.

Díky úpravě s IGP-DURA@clean efektem jsou povrchy opaktřené produkty IGP-HWF snadno čišitelné.

Certifikáty :
Qualicoat Nr.P-0543, třída 2

Technický list



Sortiment

Typy povrchu

- **5909A**, hladký, lesklý
s IGP-DURA@clean efektem
- **5909D/L**, hladký, metalický efekt, lesklý
hodnota lesku, ISO 2813 : >85/60°

Odstíny

Omezený výběr odstínů je podmíněn vhodností jen určitých pigmentů. Sortiment možných odstínů je uveden ve speciálním IGP rejstříku.

Specifikace prášku

- | | |
|-------------------------|----------------|
| • zrnitost | < 100 µm |
| • pevné částice | cca 99 % |
| • hustota podle odstínu | 1,2-1,6 kg/lit |
| • skladovatelnost | nejméně 1 rok |
| • teplota skladování | < 25°C |

Balení

- karton s vloženým antistatickým PE-pytlíkem, obsah 20 kg netto
- karton s vloženými 25-ti antistatickými PE-pytlíky, obsah 500 kg



Váš prodejce pro ČR a SR :
OK-COLOR spol. s r.o.
www.okcolor.cz
283 880 301



IGP-HWF 3001

5909, lesk
Fasádní kvalita s vysokou
povětrnostní odolností

Technický list



Směrnice ke zpracování

Předúprava

Podklad pro nanášení prášku musí být zbaven okují, korozních produktů, olejů, mastnot a zbytků po opracování. Pro venkovní použití je nezbytně nutná povrchová úprava vhodnou konverzní vrstvou.

- Hliník, podle určení hotového výrobku odmastit nebo ošetřit chromátováním dle DIN EN ISO 12487
- Pozinkovaný plech podle určení hotového výrobku odmastit nebo ošetřit chromátováním dle DIN EN ISO 12487
- Ocel podle určení hotového výrobku odmastit nebo ošetřit Fe- nebo Zn-fosfátováním, případně IGP-Korroprimerem 10.

Další informace : viz naše speciální příloha o předúpravách (IGP-TI 100).

Přístroje k nanášení

Všechna na trhu obvyklá elektrostatická nebo elektrokinetická zařízení (korona / tribo), kromě metalických odstínů (pouze korona).

Předpisy, které musejí být dodrženy: ustanovení VDE a technické poučení VDM č. 24371, IGP směrnice pro zpracování metalických odstínů VR 203.

Upozornění

5909D/L, metalické efekty musejí být následně přelakovány transparentním lakem 5909B, jak je popsáno také ve směrnici IGP VR 203.

Regenerační vlastnosti

Použitý prášek získaný zpátky rovnoměrně (pokud možno automaticky) přimíchávat k novému prášku v přiměřeném poměru.

Podíl vráceného prášku by měl být v každém případě co možná nejmenší.

Podmínky vypalování

Udány jsou kombinace teploty a času, které vedou k optimální polymeraci povlaku.

| Teplota objektu | Doba vypalování |
|-----------------|----------------------|
| 180°C | 20 - 30 minut |
| 190°C | 15 - 25 minut |
| 200°C | 10 - 20 minut |

K zajištění optimálních vypalovacích podmínek se v každém případě doporučuje provést praktické zkoušky s konkrétními výrobky a danou vypalovací pecí. Náš technický servis Vám rád poskytne poradenské služby.

Technologické hodnoty

Následující data byla zjištěna na chromátovaném AlMg1 H14 plechu (nebo Q-panelu AA 5005-H24) o tloušťce 0,8 mm, který byl opatřen vrstvou 60-80 µm IGP-HWF 5909 a vypalován při 190°C 15 minut.

- hodnota lesku : >85/60°
- mřížkový řez, ISO 2409 : St 0
- ohybová zkouška na trnu, ISO 1519 : < 5 mm
- rázová tažnost, ASTM D2794 : > 2,5 Nm
- Erichsenova tažnost, ISO 1520 : > 5 mm
- Buchholzova tvrdost, ISO 2815 : > 80
- 1000 hodin test v kondenzační komoře, EN ISO 6270 : bez bublin, bez podkorodování
- 1000 hodin test v solné komoře, DIN EN ISO 9227 : bez bublin, bez podkorodování
- odolnost vůči maltě, ASTM C 207 :

po 24 hodinách odstranitelné lehce, beze zbytků

Povětrnostní odolnost :

Florida, 5° jih : > 50 % zbytkový lesk / 3 roky

Povětrnostní odolnost – urychlené zkoušky :

EN ISO 11341 : > 90 % zbytkový lesk po 1000 h

- více informací také v normě Qualicoat pro práškové barvy, třída 2 (vydání k 1.1.2000)

Čištění :

Výrobky opatřené těmito typy barev se čistí podle předpisů RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01.

Poznámka

Uvedené technicko-uživatelské rady jsou založeny na současných poznatcích a zkušenostech, platí však pouze jako nezávazné instrukce a neosvobozují Vás od vlastních zkoušek.

Použití, využití a zpracování výrobků probíhá mimo naše možnosti kontroly a je prováděno výhradně v rámci Vaší odpovědnosti.