



IGP-HWF*thermofer* 5304B

Speciální fasádní kvalita s velmi vysokou povětrnostní odolností

IGP-HWF*thermofer* 5304B je povětrnostním vlivům velmi vysoce odolný, matný, polotransparentní hladký systém, na který mohou být nanášeny pomocí transferního thermo tisku atraktivní povrchy v nejrůznějších efektech a barvách.

S IGP-THERMOFER 5304B dosáhnete ideálního spojení dlouhé životnosti a odolnosti kovu s výsledným efektem přírodního dřeva nebo přírodních kamenů jako například mramor, žula a podobně.

Vlastnosti

- velmi dobrá odolnost vůči světlu a povětrnostním podmínkám
- povrchy odolné vůči úderu s hezkým rozlivem
- velmi dobré mechanické vlastnosti

Použití

- okenní a dveřní profily a podobné díly
- žaluzie
- obkladové desky
- zakončování lišty pro koberce a parketové podlahy
- vnitřní vybavení, obecně
- také obložení stěn pro čluny, letadla, automobily apod., všude kde přísná protipožární opatření zakazují použití např. dřeva

Technický list



Sortiment

Typy povrchu

- **5304B**, hladký, matný
- hodnota lesku, ISO 2813 : 35-45/60°

Odstíny

Podle požadavku zákazníka.

Specifikace prášku

- | | |
|-------------------------|---------------|
| • zrnitost | < 100 µm |
| • pevné částice | cca 98% |
| • hustota podle odstínu | > 1,2 kg/l |
| • skladovatelnost | nejméně 1 rok |
| • teplota skladování | < 25°C |

Balení

- karton s vloženým antistatickým PE-pytlíkem, obsah 15 kg netto
- karton s vloženými 20-ti antistatickými PE-pytlíky á 15 kg, obsah 300 kg netto



Váš prodejce pro ČR a SR :
OK-COLOR spol. s r.o.
www.okcolor.cz
+ 420 283 880 301



IGP-HWFthermofer 5304B

Speciální fasádní kvalita s velmi 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 odmastit nebo podle určení hotového výrobku také dle DIN EN ISO 12487
- Ocel : odmastit nebo podle určení hotového výrobku, zinečnaté nebo železnaté fosfátování, následně nanést IGP-Korroprimer 10

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

Aplikace

Základní vrstva IGP-THERMOFER 5304B, tloušťka vrstvy cca 60-80 µm. Po vypálení a zchladnutí práškové barvy probíhá „transferní tisk, tzn. přenášení daného motivu ze speciálního papíru nebo fólie pomocí tepla do podkladové práškové barvy, např. dřevěné letokruhy (žilkování dřeva). Vhodné tiskové papíry a fólie nabízejí dodavatelé aplikačních zařízení pro tento typ tisku.

Přístroje k nanášení

Všechna na trhu obvyklá elektrostatická zařízení (korona). Předpisy, které musejí být dodrženy: ustanovení VDE a technické poučení VDM č. 24371.

Regenerační vlastnosti

Prášek získaný zpátky rovnoměrně (pokud možno automaticky) přimíchat k novému prášku v přiměřeném poměru. Důležité je, aby v každém případě byl podíl vráceného prášku co možná nejmenší.

Podmínky vypalování

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

• IGP-THERMOFER 5304B

Teplota objektu	Doba vypalování
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 plechu o tloušťce 0,8 mm, který byl opatřen vrstvou 60-80 µm IGP-THERMOFER 5304B ve žlutém odstínu a vypalován při 200°C po dobu 10 minut.

- 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 bublinek, bez podkorodování
- 1000 hodin test v solné komoře DIN EN ISO 9227 : bez bublinek, bez podkorodování

Povětrnostní odolnost – zrychlený test :

WOM, DIN EN ISO 11341 :

po 1000 hodinách > 90 %-ní zbytkový lesk

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 znalostech, 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.