



IGP-HWF*superior*

5703 mat

Superfasádní kvalita s vysokou
povětrnostní odolností

IGP-HWF*superior* 5703 je nová generace matných práškových barev s výrazně zlepšenou odolností vůči povětrnostním vlivům, tj. proti ztrátě lesku a změně odstínu, zvětvávání a křídování, v porovnání se jinými superfasádními polyesterovými barvami.

Popis produktu

IGP-HWF*superior* 5703 je certifikovaná prášková barva se zárukou nejvyšší kvality určená především pro použití s vysokými nároky kladenými na odolnost povětrnostním vlivům vyrobená ze speciálních polyesterových pryskyřic, tvrdidel a dalších surovin.

Použití

- fasádní prvky, okenní profily
- průmyslové stavební díly pro použití v exteriéru
- infrastruktura

Tyto práškové barvy se vyznačují vynikající odolností vůči UV-záření a povětrnostním vlivům s certifikovanou kvalitou, 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 opatřené produkty IGP-HWF*superior* snadno čistitelné.

Certifikáty :
GSB Nr. 173f, třída Premium
Qualicoat Nr.P-0891, třída 2

Technický list



Sortiment

Typy povrchu

- **5703A**, hladký, matný
s IGP-DURA@*clean* efektem
- **5703E**, hladký, perleťový efekt, matný
s IGP-DURA@*clean* efektem
hodnota lesku, ISO 2813 : 25-35/60°

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, transparentní odstíny á 15 kg netto,
- karton s vloženými 25-ti antistatickými PE-pytlíky, obsah 500 kg resp. 400 kg netto



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



IGP-HWF^{superior}

5703 mat

Superfasádní 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 a ošetřen následnou předúpravou.

- Hliník, podle určení hotového výrobku odmastit nebo ošetřit chromátováním dle DIN EN ISO 12487, případně bezchromovými alternativami či anodizací,
- 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-Korroprimerem10.

Pro použití na různé podklady doporučujeme konzultovat vhodnou předúpravu s technickým oddělením. Vhodnost předúpravy se doporučuje před zahájením sériové výroby vyzkoušet. Minimální požadavky pro hliníkové a pozinkované materiály pro použití v architektuře jsou prováděny Kochtest / Pressure Cooker test s následným odtrhem lepicí páskou. To v souladu s předpisy GSB a Qualicoat. 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 perleťových odstínů (pouze korona). Předpisy, které musejí být dodrženy: ustanovení VDE a technické poučení VDM č. 24371, IGP směrnice pro zpracování perleťových odstínů VR 201.

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
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 5703 a vypalován při 190°C 15 minut.

- hodnota lesku, DIN EN ISO 2813 : 25-35/60°
- mřížkový řez, DIN EN ISO 2409 : St 0
- ohybová zkouška na trnu DIN EN ISO 1519: < 5mm
- rázová tažnost, ASTM D2794 : > 20 inchp.
- Erichsenova tažnost, DIN EN ISO 1520 : >5mm
- Buchholzova tvrdost, DIN EN ISO 2815 : > 80

Povětrnostní odolnost :

Florida, 45° jih : > 50 % zbytkový lesk / 5 let

Povětrnostní odolnost – urychlené zkoušky :

1000 h DIN EN ISO 11341: > 90% zbytkový lesk
3000 h DIN EN ISO 11341: > 50% zbytkový lesk
1000 h DIN EN ISO 11507: > 50% zbytkový lesk

1000 h test v kondenzační komoře, DIN EN ISO 6270-2: bez bublin, bez podkorodování

1000 h test v solné komoře, DIN EN ISO 9227 AASS: bez bublin, bez podkorodování

Odolnost vůči maltě, ASTM C 207 :

po 24 hodinách odstranitelné lehce, beze zbytků

Čištění :

Výrobky opatřené těmito typy barev se čistí podle předpisů RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01. Pro odstíny s perleťovým efektem je nutno dbát kromě těchto předpisů navíc technické informace výrobce IGP-TI 106.

Poznámka

Uvedené technicko-uživatelské rady jsou založeny na současných poznávkách 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.

1013-0612V1

