



IGP-HWFclassic

592S, hrubá struktura, hedvábný lesk, superfasádní kvalita s vysokou povětrnostní odolností

IGP-HWFclassic, 592S je nová generace extrémně povětrnostním vlivům odolných práškových barev se sníženými vypalovacími podmínkami již od 170°C a individuálními variantami vzhledu povrchu.

Technický list



Popis produktu

IGP-HWFclassic 592S je vyrobena z polyesterových pryskyřic, tvrdidel a dalších surovin.

Charakteristika

Má excelentní odolnost povětrnostním vlivům jako jsou UV záření a vlhkost, stejně jako průmyslové emise a další atmosférické vlivy.

Strukturní povrch zesiluje vzhledové vlastnosti.

Použití

Určeno pro prvky architektury a komponenty průmyslového designu na které jsou kladeny velmi vysoké nároky na stabilitu lesku a odstínu a špičkové materiálové vlastnosti.

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.

Sortiment

Typy povrchu

- **592SA**, hrubě strukturní, hedvábný lesk
- **592SE**, hrubě strukturní, hedvábný lesk, perleťový efekt
- **592SC**, hrubě strukturní, hedvábný lesk efekt teček
- **592SV**, hrubě strukturní, hedvábný lesk efekt teček (imitace pískovce)

Certifikace: Qualicoat P-1262, třída 2

Odstínová škála

Vzhledem k omezenému množství existujících pigmentů s odpovídající odolností vůči povětrnostním vlivům jen omezená škála odstínů podle speciálního vzorníku IGP.

Vzhledem k vícesložkové výrobě mohou být viditelné odchylky odstínu mezi šaržemi. Je nutné, aby celé projekty byly lakovány jednou šarží.

Specifikace prášku

- | | |
|-------------------------|----------------|
| • zrnitost | < 100 µm |
| • pevné částice | cca 99 % |
| • hustota podle odstínu | 1,2-1,6 kg/lit |
| • skladovatelnost | min. 18 měsíců |
| • teplota skladování | < 25°C |

Balení

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



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



IGP-HWFclassic

592S, hrubá struktura, hedvábný lesk, superfasádní kvalita s vysokou povětrnostní odolností

Technický list



Pokyny ke zpracování

Předúprava

Podklad pro nanášení prášku musí být zbaven okují, korozních produktů, olejů, mastnot a zbytků po opracování. Podle očekávané odolnosti musí být zvolena vhodná předúprava.

Hliníkové podklady

Chromátování DIN EN 12487
Bezchromové alternativy možná varianta
Preatodizace možná varianta

Ocelové podklady

Zn nebo Fe fosfátování.
Galvanizovaná ocel: chromátování v souladu s DIN EN 12487.

Pro zlepšení korozní odolnosti na oceli/pozinkované oceli se doporučuje základní barva IGP-KORROPRIMER 10.

Obecně je nutné, aby zpracovatel předem vyzkoušel vhodnost použitého způsobu předúpravy pomocí odpovídajících zkušebních metod. Minimální požadavek na hliníkové substráty / pozinkované ocelové komponenty pro architektonické aplikace je provedení zkoušek cooker testu s následnou mřížkovou zkouškou a pull-off testu.

Odkazujeme na předpisy Qualicoat a GSB.

Pro další informace se seznamte s naší technickou informací o předúpravách TI-100.

Přístroje k nanášení

Všechna na trhu obvyklá elektrostatická zařízení. Předpisy, které musejí být dodrženy: ustanovení VDE a technické poučení VDM č. 24371, IGP směrnice pro zpracování perleťových odstínů VR 201.

Informace týkající se aplikace

Tloušťka vrstvy je zásadní pro vytvoření správně strukturního povrchu. Doporučujeme nejméně 100 µm

Zpracovatelnost

Dodržujte především informace uvedené v technické informaci VR 213.

Kompatibilita

IGP-HWFclassic 592S obsahuje strukturní činidla, které nejsou kompatibilní s jinými, např. hladkými práškovými barvami. Dokonce i velmi malé množství 592S může způsobit kontaminaci jiných barev a vznik kráterů. Proto je nezbytné zajistit maximální čistotu při výměně prášků.

Podmínky vypalování

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

Teplota objektu	Doba vypalování
170°C	20 - 30 minut
180°C	15 - 25 minut
190°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 80-100 µm IGP-HWF 592S a vypalován při 170°C 20 minut.

- hodnota lesku DIN EN ISO 2813: 25-60° / 60°
- mřížkový řez, DIN EN ISO 2409 : St 0
- ohybová zkouška na trnu, ISO 1519 : < 5 mm
- rázová tažnost, DIN EN ISO 6272 : > 2,5 Nm
- Erichsenova tažnost EN ISO 1520 : > 5 mm
- Buchholzova tvrdost EN ISO 2815 : > 80

Povětrnostní odolnost :

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





IGP-HWFclassic

592S, hrubá struktura, hedvábný lesk, superfasádní kvalita s vysokou povětrnostní odolností



Povětrnostní odolnost – urychlené zkoušky :

EN ISO 16474-2: >90% zbytkový lesk po 1000h

- 1000 hodin test v kondenzační komoře, DIN EN ISO 6270-2 CH : bez bublin, bez podkorodování
- 1000 hodin test v solné komoře, DIN EN ISO 9227 AASS : bez bublin, bez podkorodování
- odolnost vůči maltě, DIN EN ISO 12206-1 (sekce 5.9) :
po 24 hodinách odstranitelné lehce, beze zbytků
- více informací také v normě Qualicoat pro práškové barvy, třída 2 (vydání k 1.9.2012)

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.