



## IGP-HWF 3001

5909, połysk

IGP-HWF 3001, 5909 jest to nowa generacja połyskowych farb proszkowych, o wyraźnie ulepszonej odporności na czynniki atmosferyczne pod względem zachowania stopnia połysku, starzenia się, kredowania i stabilności koloru w porównaniu do zwykłych farb proszkowych na bazie poliestrów.

# Informacja techniczna

### Opis produktu:

Farba proszkowa IGP-HWF 3001, 5909 jest rezultatem wieloletnich badań firmy IGP przy produkcji niezwykle **odpornych na działanie czynników atmosferycznych powłok proszkowych w dziedzinie architektury**, na bazie nasyconych żywic poliestrowych i nie podlegających oznakowaniu jako substancje niebezpieczne utwardzaczy.

### Właściwości/Zastosowanie

- Elementy fasadowe
- Profile okienne

Powłoki charakteryzują się dobrymi parametrami mechanicznymi i odpornością na działanie środków chemicznych. Duża odporność na działanie promieni ultrafioletowych, wyraźnie opóźniony rozkład powłoki lakierniczej jak również właściwości nie brudzące powierzchni powłoki umożliwiają wydłużenie okresów między koniecznymi czyszczeniami fasady.

Dzięki efektowi IGP-DURA<sup>®</sup>clean powierzchnia produktów IGP-HWF jest łatwa w czyszczeniu/myciu.

### Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- **5909 A**, gładka, połysk, z efektem IGP-DURA<sup>®</sup>clean
  - **5909 D/L**, efekt metaliczny, połysk
- Stopień połysku zgodnie z ISO 2813: >85 R' / 60°

Kolory:

Ze względu na ograniczony wybór pigmentów o wysokiej odporności na czynniki atmosferyczne program dostawy obejmuje ograniczoną ilość kolorów zgodnie ze specjalnym katalogiem kolorów IGP.

### Specyfikacja

- |                                   |                  |
|-----------------------------------|------------------|
| • Ziarnistość:                    | < 100 µm         |
| • Składniki nietłotne:            | ok. 99%          |
| • Gęstość w zależności od koloru: | 1,2 - 1,6 kg/l   |
| • Okres składowania:              | min. 12 miesięcy |
| • Temperatura składowania:        | < 25° C          |

### Opakowanie

- Opakowania kartonowe z antystatycznym workiem z polietylenu, zawartość 20 kg netto.
- Kartonowy kontener, z 25 antystatycznymi workami z polietylenu, po 20 kg, zawartość 500 kg netto.

Dopuszczenia materiałowe:  
Qualicoat Nr P-0543, klasa 2

Karta charakterystyki substancji chemicznej: SD 010



IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o.  
ul. Łąkowa 3  
05-822 Milanówek  
tel.: 022/ 724 94 49  
tel.: 022/ 758 31 83  
fax: 022/ 758 37 98  
e-mail: [igp@igp.pl](mailto:igp@igp.pl)  
[www.igp.pl](http://www.igp.pl)

# IGP-HWF 3001, 5909

## Wytyczne zastosowania

### Przygotowanie powierzchni

Lakierowane podłoże musi zostać oczyszczone z produktów utleniania, zardzy, olejów, smarów lub pozostałości środków antyadhezyjnych.

Dla przewidzianych zastosowań zewnętrznych niezbędny jest dobór odpowiedniego przygotowania powierzchni:

- Aluminium: chromianowanie, DIN 50939
- Blachy ocynkowane: również DIN 50939.
- Stal: fosforowanie cynkowe lub żelazowe, z dodatkową powłoką z podkładu IGP-Korroprimer 10.

Dalsze informacje: patrz nasza specjalna ulotka odnośnie przygotowania podłoża (IGP-TI 100)

### Sprzęt lakierniczy

Wszystkie dostępne na rynku aplikacje elektrostatyczne (typu KORONA lub TRIBO), z wyjątkiem efektu metalicznego - takie farby mogą być aplikowane tylko w technologii KORONA.

W przypadku farb z efektem metalicznym należy przestrzegać instrukcji przerobu farb z efektem metalicznym (VR 203).

### Przepisy:

przepisy VDE i informacja techniczna VDM 24371.

### Wytyczne przerobu

Farba proszkowa **5909D/L, metaliczna** musi być koniecznie pokryta odpowiednią bezbarwną farbą proszkową PES 5909B. Patrz też wytyczne IGP przerobu dla efektów metalicznych: VR 203.

### Możliwość odzysku

Odzyskiwana z obiegu farba proszkowa powinna być dozowana do świeżej farby w niewielkich ilościach (najlepiej automatycznie).

Ważne: ilość farby trafiającej do odzysku powinna być możliwie jak najmniejsza.

### Warunki wypalania

Poniżej przedstawiono kombinacje temperatur i czasu, dające optymalne sieciowanie powłoki.

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu	
	minimalny	maksymalny
180° C	20 min.	30 min.
<b>190° C</b>	<b>15 min.</b>	25 min.
200° C	10 min.	20 min.

W celu ustalenia optymalnych warunków wypalania, zaleca się w każdym przypadku wykonanie praktycznych prób, dostosowanych do danego detalu i pieca lakierniczego.

Nasz serwis techniczny chętnie udzieli Państwu porad.

## Parametry technologiczne

Do ustalenia poniższych parametrów zastosowano farbę IGP-HWF 3001, 5909 w następujący sposób:

- Blacha aluminiowa (AlMg1 H14 lub „Q-Panel AA 5005-H24”) 0,8 mm, chromianowana
- Grubość powłoki 60-80 µm
- Temperatura detalu 190° C, czas 15 min.

Stopień połysku, ISO 2813	> 85 R' / 60°
Przyczepność po nacięciu siatki, ISO 2409	GT 0
Gięcie na trzpieniu, ISO 1519/test taśmy	< 5 mm
Próba udarowa, ASTM D2794/test taśmy	> 2,5 Nm
Próba tłoczności Erichsena, ISO 1520/test taśmy	> 5 mm
Twardość Buchholza, ISO 2815	> 80

### Czynniki atmosferyczne

Test Floryda, 5° szer. płd., pozostały połysk po 3 latach >50%

Krótkotrwale czynniki atmosferyczne EN ISO 11341: pozostały połysk po 1000 h > 90%

### Test skropliny 1000 h, EN ISO 6270:

Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

### Test w komorze solnej 1000 h, DIN 50021:

Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

### Odporność na działanie zaprawy, ASTM C 207:

Po 24 h daje się usunąć łatwo i bez pozostałości.

### Patrz też normy kontrolne „Qualicoat”

(wydanie 01.01.2000), farba proszkowa klasy 2.

### Czyszczenie

Polakierowane detale należy czyścić zgodnie z przepisami RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

### Wskazówka

Niniejsze doradztwo w zakresie zastosowania ma u podstawy aktualny stan wiedzy, jest jednakże tylko niewiążącą wskazówką i nie zwalnia użytkownika od wykonania własnych testów. Stosowanie i przetwarzanie produktów odbywa się poza naszą kontrolą, dlatego też odpowiedzialność za nie ponosi wyłącznie użytkownik.



Kompetencja w farbach proszkowych.