



IGP-HWF *thermofer* 5304B

Specjalna jakość i duża odporność na działanie czynników atmosferycznych.

IGP-HWF *thermofer* 5304B jest to odporny na działanie czynników atmosferycznych, półprzeźroczysty system powłokowy w wersji mat, na którym mogą być wykonywane atrakcyjne powierzchnie metodą druku termotransferowego o różnych wzorach i kolorach.

Informacja techniczna

Opis produktu:

Farba proszkowa IGP-HWF *thermofer* 5304B umożliwia idealne połączenie trwałości i odporności metalu z wyglądem naturalnego drewna i kamienia, np. granitu, marmuru, itp.

Właściwości

- Duża odporność na działanie światła i czynników atmosferycznych.
- Wytrzymała powierzchnia o doskonałej rozlewistości
- Bardzo dobre własności mechaniczne

Zastosowanie

- Elementy okien, drzwi itp.
- Rolety
- Panele ścienne i sufitowe
- Listwy wykończeniowe do wykładzin podłogowych i parkietów
- Ogólnie wyposażenie wnętrz oraz okładziny ścienne łodzi, samolotów, pojazdów itp. - wszędzie tam, gdzie surowe przepisy przeciwpożarowe zabraniają stosowania np. drewna.

Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- **5304B, delikatna struktura, mat**
- Stopień połysku, DIN EN ISO 2813: 40 R' +/-5EH/60°

Kolory:

Wg wymagań klienta

Specyfikacja

- | | |
|-----------------------------------|-----------------|
| • Ziarnistość: | < 100 µm |
| • Składniki nietłotne: | ok. 98% |
| • Gęstość w zależności od koloru: | >1,2 kg/l |
| • Okres składowania: | min 12 miesięcy |
| • Temperatura składowania: | < 25° C |

Opakowanie

- Opakowania kartonowe z antystatycznym workiem z polietylenu, zawartość 15 kg netto.
- Kartonowy kontener, z 20 antystatycznymi workami z polietylenu, po 15 kg, zawartość 300kg netto.

Karta charakterystyki substancji chemicznej: SD 110



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
www.igp.pl

IGP-HWF *thermofer* 5304B

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 EN ISO 12487
- Blachy ocynkowane: również DIN EN ISO 12487.
- Stal: fosforanowanie cynkowe lub żelazowe, z dodatkową powłoką podkładu **IGP-Korroprimer 10**.

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

Użycie

Podkład z IGP-HWF *thermofer* 5304B, grubość warstwy około 60-80µm.

Po wypaleniu i ostygnięciu powleczonego podłoża następuje „druk transferowy”, tzn przeniesienie motywu, np. słoików drewna, z papieru lub folii za pomocą ciepła na podłoże lub w głąb podłoża.

Odpowiednie papiery drukarskie są częścią dostawy maszyny.

Sprzęt lakierniczy

Wszystkie dostępne na rynku aplikacje elektrostatyczne typu KORONA.

Obowiązujące przepisy: VDE i informacja techniczna VDM 24371.

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
190° C	15 min.	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 *thermofer* 5304B w następujący sposób:

- Blacha aluminiowa (AlMg1) 0,8 mm, chromianowana
- Kolor: żółty, wg wzoru
- Grubość powłoki 60-80 µm
- Temperatura detalu 200° C, czas 10 min.

Przyczepność po nacięciu siatki DIN EN ISO 2409 / test taśmy	GT 0
Gięcie na trzpieniu, DIN EN ISO 1519 / test taśmy	< 5 mm
Próba udarowa, ASTM D2794 / test taśmy	> 2,5 Nm
Próba tłoczności Erichsena, DIN EN ISO 1520 / test taśmy	> 5 mm
Twardość Buchholza, DIN EN ISO 2815 / test taśmy	> 80
Krótkotrwałe czynniki atmosferyczne WOM, DIN EN ISO 11341: pozostały połysk po 1000 h	> 90%
Test skropliny 1000 h, DIN EN ISO 6270-2: Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.	
Test w komorze solnej 1000 h, DIN EN ISO 9227:1990: Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.	

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.