



## IGP-PFC 911M IGP-Powder Fluor Color 91, Jakość fasadowa

**IGP-PFC 911M jest to nowa generacja strukturalnych lakierów proszkowych na bazie fluoropolimerów** o wyraźnie ulepszonej odporności na czynniki atmosferyczne w aspekcie zachowania połysku, degradacji, kredowania i stabilności koloru w porównaniu do zwykłych poliestrowych lakierów proszkowych o dużej odporności na czynniki atmosferyczne.

# Informacja techniczna

### Właściwości / Zastosowanie

- Elementy elewacji
- Profile okienne

Powłoki wyróżniają się dobrymi właściwościami mechanicznymi i odpornością na środki chemiczne.

Duża odporność na promieniowanie UV, wyraźnie opóźniona degradacja powłoki, właściwości odpychające brud od powierzchni powłoki umożliwiają przedłużenie okresów między koniecznymi konserwacjami elewacji.

### Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- 911ME, drobna struktura, mat, efekt perlisty

Kolory:

Na skutek ograniczonego wyboru pigmentów o wysokiej odporności na czynniki atmosferyczne program dostawy obejmuje ograniczoną ilość kolorów - wyłącznie z efektem perlistym – zgodnie ze specjalnym rejestrem kolorów firmy IGP.

### Specyfikacja

- Ziarnistość: < 100 µm
- Składniki nietłotne: ok. 99%
- Gęstość w zależności od koloru: 1,2 - 1,6 kg/l
- Okres składowania: min. 12 miesiące
- 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.

### Wytyczne zastosowania

#### Przygotowanie powierzchni

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

Dla przewidzianych zastosowań zewnętrznych niezbędny jest dobór odpowiedniego dla podłoża przygotowania powierzchni:

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

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

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-PFC 911M

## Wytyczne zastosowania

### Sprzęt lakierniczy

Wszystkie dostępne na rynku aplikacje elektrostatyczne typu KORONA bez systemu odprowadzania jonów. Nie jest możliwe lakierowanie proszkowe w systemie TRIBO. Należy przestrzegać następujących przepisów: przepisy VDE i arkusz VDE 24371. W przypadku farb z efektem perlistym należy przestrzegać instrukcji przerobu farb z efektem perlistym (VR 201).

### Możliwość odzysku

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

### Tolerancja

Lakier proszkowy IGP-PFC 911M wykazuje minimalną nietolerancję z innymi lakierami proszkowymi, może dojść do zakłóceń typu osłabienie połysku, kraterowanie, spadek właściwości mechanicznych itp. Przed i po aplikacji lakieru proszkowego należy dokładnie umyć narzędzia lakiernicze.

### 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.	30 min.
<b>200° C</b>	<b>10 min.</b>	<b>20 min.</b>

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. **Podczas wypalania lakieru IGP-PFC 911 dochodzi do niewielkiej emisji  $\epsilon$ -kaprolaktamu, która w zależności od ustawienia wyciągu z pieca może powodować uciążliwe dymienie i zapach. Dlatego też nieodzowna jest dobra wentylacja w celu zachowania maksymalnych wartości NDS.**

### Parametry technologiczne

Do ustalenia poniższych parametrów zastosowano farbę IGP-PFC 91 w następujący sposób:

- Blacha aluminiowa (AlMg1 H14 lub „Q-Panel AA 5005-H24”) o grubości 0,8 mm, chromianowana
- Grubość powłoki 60 - 80  $\mu$ m
- Temperatura detalu 200° C, czas 10 min.

### Właściwości mechaniczne:

Przyczepność, AAMA2605-02 7.4:  
brak oderwania warstwy lakieru  
Próba udarowa, AAMA2605-02 7.5:  
brak oderwania warstwy lakieru

Taber Abraser, ASTM D 4060:

usunięta warstwa <100 mg (CS10/100U/1000g)

Przyczepność po nacięciu siatki,  
zgodnie z DIN EN ISO 2409 Gt 0

Gięcie na trzpieniu,  
zgodnie z DIN EN ISO 1519 / test taśmy: < 5 mm

Próba tłoczności Erichsena,  
zgodnie z DIN EN ISO 1520 / test taśmy: > 5 mm

Twardość Buchholza,  
zgodnie z DIN EN ISO 2815 > 80

### Odporność chemiczna, AAMA2605-2 7.7:

Generalnie dobra odporność na działanie kwasów, ługów i oleju.

Czynniki atmosferyczne

Test Floryda, 5° szer. pld., zgodnie z DIN EN ISO 2810:  
Wyniki szybkiej zmiany czynników pogodowych i badania porównawcze za pomocą polifluorku winylidenu (PVDF) wskazują na niezmienną odporność.

Krótkotrwałe czynniki atmosferyczne

Wezerometr 5000 godz., EN ISO 11341:  
pozostały połysk > 50%  
UV-B 313 nm 5000 godz., DIN 53384 / ASTM G53-88:  
pozostały połysk > 50%

Odporność na działanie zaprawy, AAMA2605-02 7.7.2,  
ASTM C207

Po 24 h daje się łatwo i bez pozostałości usunąć.  
Brak widocznych zmian połysku i koloru.

Czyszczenie

Polakierowane detale należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.  
W przypadku farb proszkowych z efektem perlistym dodatkowo przestrzegać informacji technicznej IGP-TI 106.

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.