



## IGP-HWF classic 5903, mat

Odporna na najcięższe wpływy atmosfery, jako fasadowa IGP-HWF classic, 5903 jest to nowa generacja matowych 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 classic, 5903 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 rodków chemicznych. Dzięki odporności na działanie promieni ultrafioletowych, wyraźnie opóźniają rozkład powłoki lakierniczej jak również wyciągnięcie brudnej powierzchni powłoki umożliwiają wydłużenie okresów między koniecznymi czyszczeniami fasady.

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

**Dopuszczenia materiałowe:**  
Qualicoat Nr P-0666, klasa 2

Karta charakterystyki substancji chemicznej: SD 010

### Asortyment

#### Rodzaje powierzchni:

- **5903 A**, gładka, mat
  - **5903 E**, perlita, mat
  - **5903 B**, transparentna, bezbarwna, mat
- Stopień połysku zgodnie z DIN EN ISO 2813: 25-35 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 względnie 400 kg netto.



IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o.  
ul. Łódzka 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 classic, 5903

## Wytyczne zastosowania

### Przygotowanie powierzchni

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

Dla przewidzianych zastosowań zewnętrznych niezbędny jest dobór odpowiedniego przygotowania powierzchni:

- Aluminium: chromianowanie, DIN 12487
- Blachy ocynkowane: również DIN 12487.
- Stal: fosforanowanie cynkowe lub elazowe, z dodatkami powłok z podkładu **IGP-Korroprimer 10**.

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

### Sprężenie lakiernicze

Wszystkie dostępne na rynku aplikacje elektrostatyczne (typu KORONA lub TRIBO), z wyjątkiem efektu perlistego-takie farby mogą być aplikowane tylko w technologii KORONA bez pierścienia dejonizującego. Przepisy: przepisy VDE i informacja techniczna VDM 24371, instrukcja przerobu farb z efektem perlistym IGP %efekt perlisty+VR 201.

### Możliwość odzysku

Odzyskiwana z obiegu farba proszkowa powinna być dozowana do właściwej 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 classic, 5903** w następujący sposób:

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

Stopień połysku, DIN EN ISO 2813	25-35 R' / 60°
Przyczepność po naciśnięciu siatki DIN EN ISO 2409	GT 0
Grubość na trzpieniu, DIN EN ISO 1519 / test taśmy	< 5 mm
Próba uderowa, ASTM D2794 / test taśmy	> 2,5 Nm
Próba twardości Erichsena, DIN EN ISO 1520 / test taśmy	> 5 mm
Twardość Buchholza, DIN EN ISO 2815	> 80

### Czynniki atmosferyczne

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

### Krótkotrwałe czynniki atmosferyczne

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:  
Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Odporność na działanie zaprawy, ASTM D3260:  
Po 24 h daje się usunąć łatwo i bez pozostałości.

Patrz te normy kontrolne sQualicoat+  
(wydanie 01.01.2000), farba proszkowa klasy 2.

### Czyszczenie

Polakierowane detale należy czyścić zgodnie z przepisami 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 na podstawie aktualny stan wiedzy, jest jednak wyłącznie wskazówką i nie zwalnia użytkownika od wykonania własnych testów. Stosowanie i przetwarzanie produktów odbywa się poza nasz kontrol, dlatego jesteśmy odpowiedzialni za nie ponosi wyłącznie użytkownik.

