

Tehnični list - strojno prevedeno

## IGP-DURA®*cryl* 4007A-A1

Svilenosijajen prašni lak z odličnimi antigrafitnimi lastnostmi in zelo dobro odpornostjo na vremenske vplive.



### Lastnosti

- svilen sijaj
- gladka
- enobarven, brez učinka
- Industrijska kakovost, ki je zelo odporna na vremenske vplive
- odpornost proti kemikalijam
- antigrafitna



### Lastnosti praha

|                          |                                                               |
|--------------------------|---------------------------------------------------------------|
| Velikost zrn:            | < 100 µm                                                      |
| Trdni delci:             | > 99 %                                                        |
| Gostota:                 | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                             |
| Primernost skladiščenja: | min. 18 mesecev pri ≤ 25 °C<br>v neodprti originalni embalaži |
| Barvni toni:             | Odtenki RAL in NCS-S, posamezne barve na zahtevo              |



### Obdelava

#### Predobdelava

Pri tem izdelku se priporoča predobdelava podlage in uporaba ustreznega temeljnega premaza. Za nanos enoslojnog je odgovoren uporabnik.

Aluminij

- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487
- Brezkromatska predobdelava v skladu s specifikacijami kakovosti in testnimi specifikacijami GSB in Qualicoat
- pred-anodizacija

Jeklo

- Fosfatiranje s cinkom

Pocinkano jeklo

- Fosfatiranje s cinkom
- Pasivacija s kromom (III)
- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487

Primernost predobdelave mora predelava predhodno preveriti s strokovnimi preskusnimi metodami. Pri tem se sklicujemo na smernice Qualicoat, GSB in Qualisteelcoat. Za dodatne informacije -> IGP TI 100 Predobdelava kovin.

### Naprave za nanos

Vsi običajni elektrostatični sistemi s naelektritvijo s korono.

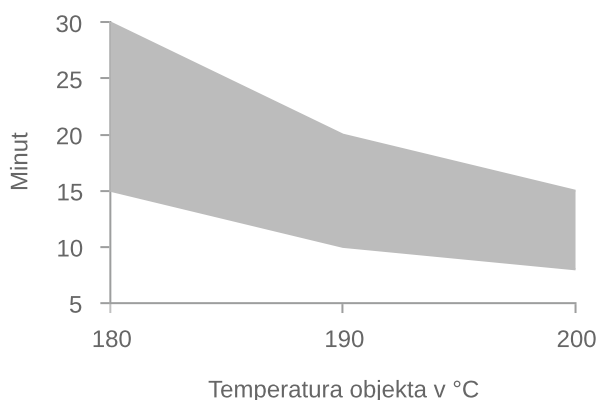
Pri gradnji in obratovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Priporočena debelina sloja

60 µm - 80 µm

Za ta izdelek se nujno priporoča uporaba ustreznega grunda. Enoslojni nanos se izvede na lastno odgovornost uporabnika.

### Pogoji pečenja



| T Object      | t min           | t max           |
|---------------|-----------------|-----------------|
| 180 °C        | 15 Minut        | 30 Minut        |
| <b>190 °C</b> | <b>10 Minut</b> | <b>20 Minut</b> |
| 200 °C        | 8 Minut         | 15 Minut        |

V vsakem primeru je priporočljivo opraviti praktične preskuse z ustreznim predmetom in pečjo za polimerizacijo, da se določijo optimalni pogoji pečenja.

### Recikliranje

Majhne količine recikliranega praška se lahko dodajo svežemu prahu, če je mogoče, samodejno. Pomembno: Zmanjšajte overspray na najmanjšo možno mero.

### Kompatibilnost

Kontaminacija z drugimi prašnimi laki lahko povzroči zmanjšanje stopnje sijaja, nastanek kraterjev, izgubo mehanskih lastnosti itd. Opremo in premazne sisteme je treba pred uporabo praška in po njej temeljito očistiti s čistilom.



## Lastnosti filma

### Testirano na

|                        |                              |
|------------------------|------------------------------|
| Substrati:             | Jeklo, 0,5 mm                |
| Preverjena nastavitev: | Tested on IGP-KORROPRIMER 10 |
| Debelina sloja:        | 60 µm - 80 µm                |
| Temperatura objekta:   | 190 °C, 10 min.              |

## Izgled

|                |              |                         |
|----------------|--------------|-------------------------|
| Stopnja sijaja | 65-85 R'/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|----------------|--------------|-------------------------|

## Mehanska testiranja

|                                                                                   |             |                                    |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| križni rez                                                                        | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Preizkus upogiba na klinu /<br>preskus lepilnega traku                            | ≤ 8 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Prodornost udarca / preskus z<br>lepilnim trakom                                  | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Preskus elastičnosti s prodorom<br>sferičnega trna / preskus z<br>lepilnim trakom | ≥ 2 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| buchholz trdota                                                                   | ≥ 100       | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

## Preskusi na vremenske vplive

|                    |                          |                            |
|--------------------|--------------------------|----------------------------|
| QUV-SE-B-313, 600h | > 50 % Preostanek sijaja | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |
|--------------------|--------------------------|----------------------------|

## Korozijska testiranja

|                                                |                                                           |                           |
|------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|---------------------------|
| Preskus s kondenzacijsko vodo,<br>500-1000 ur* | Brez vdiranja, brez mehurčka.<br>*odvisno od predobdelave | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Neutral slani pršilni test,<br>500-1000h*      | Brez vdiranja, brez mehurčka.<br>*odvisno od predobdelave | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

## Kemijska testiranja

|                 |                                         |
|-----------------|-----------------------------------------|
| Organska topila | Izjemna odpornost na organska<br>topila |
|-----------------|-----------------------------------------|



## Nadaljne informacije

### Embalaža

20-kilogramska škatla z vstavljenimi antistatičnimi PE vrečkami  
500-kilogramska kartonska škatla s 25 antistatičnimi PE vrečkami po 20 kg

### Prebarvanje

Za prebarvanje antigrafitnih premazov so nujni brušenje in predhodni preskusi.

### Zaščita pobarvanih kosov

Po ohladitvi je treba barvane dele zapakirati z ustreznimi materiali brez mehčalcev. Skladiščiti jih je treba zaščitene pred vremenskimi vplivi, da se prepreči nastanek kondenzacije in s tem vodnih madežev na sloju barve.

### Čiščenje

Čiščenje del lakiranja je treba izvesti v skladu s smernicami RAL-GZ 632 ali SZFF 61.01.

### **Odstranjevanje grafitov**

Pri odstranjevanju grafitov je treba upoštevati naslednji postopek:

- Grafiti naj ostanejo na površini čim krajši čas.
- Predhodni testi za izbiro ustreznega odstranjevalca grafitov

Očiščene površine izperite z vodo v postopku izpiranja.

čas zadrževanja odstranjevanja grafitov na sloju barve naj bo čim krajši

Priporočilo IGP:

Odstranjevanje grafitov Elite 007 podjetja Crous Chemicals GmbH

- Socostrip T4210P podjetja Socomore

- Bonderite S-ST 1302 in Bonderite C-MC 400 podjetja Henkel AG

- ali drugo primerno neabrazivno čistilo

### **Odstranjevanje barve**

Pobarvano blago je treba po koncu uporabe poslati v običajen postopek recikliranja. Načini odstranjevanja blata ali preostala prašna barva morajo biti v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, pri čemer je treba upoštevati oznako odpadka "080201, odpadki iz prašne barve" v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EWC.

Ta prevod je bil izdelan strojno. Odločilni sta nemška in angleška različica tega dokumenta.

Ti tehnični nasveti za uporabo temeljijo na trenutnem stanju znanja. Velja le kot nezavezujoča informacija in vas ne odvezuje od opravljanja lastnih preverjanj. Na uporabo in obdelavo izdelkov nimamo vpliva, zato so izključno na vašo odgovornost.

Pred uporabo preglejte varnostni list. Varnostni list za posamezen izdelek in nadaljnje ukrepe za obvladovanje tveganja najdete na: **[igp-powder.com](http://igp-powder.com)**