

Technický list - strojově přeloženo

## IGP-DURA®*cryl* 4007E-A1

Hedvábně lesklá prášková barva s vynikajícími anti-graffiti vlastnostmi a velmi dobrou odolností proti povětrnostním vlivům.



### Charakteristika

- hedvábný lesk
- hladký
- perleť
- Vysoce odolný povětrnostním vlivům, průmyslová kvalita
- chemická odolnost
- anti-graffiti



### Vlastnosti prášku

|                  |                                                           |
|------------------|-----------------------------------------------------------|
| Velikost částic: | < 100 µm                                                  |
| Pevné látky:     | > 99 %                                                    |
| Hustota:         | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                         |
| Skladovatelnost: | min. 18 měsíce at ≤ 25 °C<br>v neotevřeném původním obalu |
| Barevné tóny:    | RAL kovový a individuální kovové barvy na vyžádání        |



### Zpracování

#### Předúprava

U tohoto výrobku se důrazně doporučuje předúprava povrchu specifická pro daný podklad a použití vhodného základního nátěru. Aplikace jednovrstvé je na odpovědnosti uživatele.

Aluminium

- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487
- Bezchromová předúprava povrchu v souladu se specifikacemi kvality a zkouškami GSB a Qualicoat.
- předanodizace

Stahl

- Fosfátování zinkem

## Verzinkter Stahl

- Fosfátování zinkem
- Pasivace chromem (III)
- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487

Vhodnost předúpravy povrchu musí být předem zkontrolována zpracovatelem pomocí odborných zkušebních metod. V této souvislosti odkazujeme na pokyny Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Další informace -> IGP TI 100 Předúprava povrchu kovů.

## Zařízení pro nanášení povlaků

Všechny konvenční elektrostatické systémy s korona nabíjením.

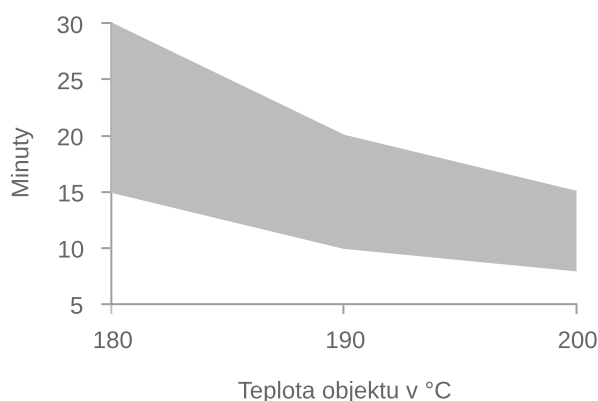
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

## Doporučená tloušťka filmu

60 µm - 80 µm

Homogenní výsledek nátěru s texturovanými barvami nebo barevnými či předmětově specifickými rozdíly v krycí schopnosti může vyžadovat větší tloušťku filmu. Je třeba dodržovat příslušné směrnice pro zpracování. Pro předběžný výpočet potřebného množství práškového nátěru je třeba pro každý konkrétní výrobek stanovit požadovanou tloušťku filmu.

## Podmínky vytvrzování



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

V každém případě se doporučují praktické zkoušky s příslušným objektem a vypalovací pecí, aby bylo možné určit optimální vypalovací podmínky.

## Zpětná vymahatelnost

K čerstvému prášku lze přidat malé množství regenerovaného prášku, pokud možno automaticky. Důležité: Omezte přestřik na naprosté minimum. Je třeba dodržovat pokyny pro zpracování VR201.1.

## Kompatibilita

Kontaminace jinou práškovou barvou může vést ke snížení stupně lesku, vzniku kráterů, ztrátě mechanických Eigenschaften atd. Zařízení a nátěrové systémy je třeba před použitím prášku a po něm důkladně očistit čističem.



## Vlastnosti filmu

### Testováno na

|                    |                              |
|--------------------|------------------------------|
| Substrát:          | Stahl, 0,5 mm                |
| Ověřené nastavení: | Tested on IGP-KORROPRIMER 10 |
| Tloušťka filmu:    | 60 µm - 80 µm                |
| Teplota objektu:   | 190 °C, 10 min.              |

### Vzhled

|              |              |                         |
|--------------|--------------|-------------------------|
| Úroveň lesku | 65-85 R'/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|--------------|--------------|-------------------------|

### Mechanické zkoušky

|                                                    |             |                                    |
|----------------------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| mřížkový řez                                       | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Mandrel Bend test / zkouška<br>lepící páskou       | ≤ 8 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Zkouška hlubokým úderem /<br>zkouška lepící páskou | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| hloubení Erichsen / zkouška<br>lepící páskou       | ≥ 2 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| buchholzova tvrdost                                | ≥ 100       | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

### Zvětrávání

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

### Korozní zkoušky

|                                          |                                                                            |                           |
|------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| Zkouška kondenzační vodou,<br>500-1000h* | Žádná infiltrace, žádné puchýře.<br>*v závislosti na předúpravě<br>povrchu | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Test v solné mlze, 500-1000h*            | Žádná infiltrace, žádné puchýře.<br>*v závislosti na předúpravě<br>povrchu | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

### Chemické testy

|                  |                                                      |
|------------------|------------------------------------------------------|
| Organic solvents | Vynikající odolnost vůči<br>organickým rozpouštědlům |
|------------------|------------------------------------------------------|



## Další informace

### Balení

20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem  
Kartonová krabice o hmotnosti 500 kg s 25 antistatickými PE pytli po 20 kg.

### Vhodnost pro přetírání

Pro přelakování práškovými anti-graffiti nátěry je nezbytné broušení a předběžné zkoušky.

### **Ochrana lakovaných dílů**

Po vychladnutí by měly být nalakované díly zabaleny do vhodných materiálů bez změkčovadel. Měly by být skladovány chráněné před povětrnostními vlivy, aby se zabránilo vzniku kondenzace a tím i vodních skvrn na lakování.

### **Čištění**

Lakované díly musí být podrobeny Reinigung v souladu se směrnicemi RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01. V případě perleťového efektu je třeba dodržovat technické informace IGP-TI 106.

### **Odstraňování graffiti**

Při Graffiti-entfernung je třeba dodržovat následující postup:

- Graffiti by mělo zůstat na povrchu co nejkratší dobu.
- Předběžné testy pro výběr vhodného odstraňovače graffiti

Provádějte oplachování očištěných ploch vodou.

Udržujte co nejkratší dobu udržování Graffiti-entfernung na lakování.

Doporučení IGP:

Graffiti-entfernung Elite 007 od společnosti Crous Chemicals GmbH

- Socostrip T4210P od společnosti Socomore
- Bonderite S-ST 1302 a Bonderite C-MC 400 od společnosti Henkel AG
- nebo jiný vhodný neabrazivní čistič

### **Odstraňování a likvidace nátěrů**

Nalakované zboží by mělo být po skončení používání předáno k běžnému recyklačnímu procesu. Cesty likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy, s přihlédnutím ke kódu odpadu "080201, odpad z práškového povlaku" podle evropského katalogu odpadů EWC.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: **igp-powder.com**