



Technický list - strojově přeloženo

## IGP-DURA®*cryl* 4007E-A3

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



### Charakteristika

- hedvábný lesk
- hladký
- perleť, Premium
- 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.

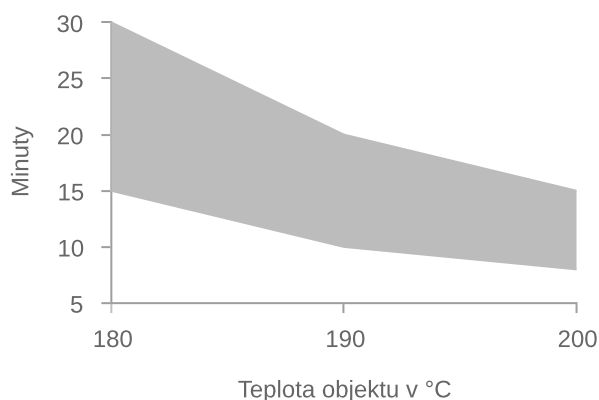
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

## Doporučená tloušťka filmu

60 µm - 80 µm

U tohoto produktu se důrazně doporučuje nanést odpovídající základní nátěr. Nanášení jednovrstvé vrstvy se provádí na vlastní odpovědnost uživatele.

## 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.

## Aplikace

Pro dosažení optimálního lakování a optimální kvality povrchu dodržujte kategorii účinku uvedenou na štítku obalu a doporučení uvedené v směrnici pro zpracování VR201.1.

## Zpětná vymahatelnost

Aby se předešlo změnám odstínu v důsledku ztráty efektu během lakování, mělo by se zpracovávat zpracování produktů s perleťovou slídou bez vrácení. Při automatickém lakování s odpovídající velikostí šarže lze v závislosti na kategorizaci barevného odstínu přidat určité množství vráceného prášku. V tomto ohledu dodržujte kategorii efektu uvedenou na etiketě obalu a směrnici 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

|                        |                                                      |
|------------------------|------------------------------------------------------|
| Organická rozpouštědla | 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\*\*](http://igp-powder.com)