

Tekniskt datablad - maskinöversatt

## IGP-DURA®*cryl* 4009A-A1

Högblank pulverlack med utmärkta antigrffitiegenskaper och mycket god väderbeständighet.



### Egenskaper

- Glans
- Slät finish
- Uni, utan effekt
- Mycket väderbeständig industriell kvalitet
- Kemiskt resistent
- Anti-graffiti



### Egenskaper praha

|                    |                                                                  |
|--------------------|------------------------------------------------------------------|
| Partikelstorlek:   | < 100 µm                                                         |
| Fasta ämnen:       | > 99 %                                                           |
| Densitet:          | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                                |
| Lagringsduglighet: | min. 18 <p>månader</p> at ≤ 25 °C<br>i oöppnad originalbehållare |
| Färgtoner:         | RAL- och NCS-S-färger, individuella färger på begäran            |



### Bearbetning

#### Förbehandling

Substratspecifik förbehandling och en lämplig primerapplicering rekommenderas starkt för denna produkt. Applicering av ett enda skikt är användarens ansvar.

Aluminium

- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487
- Kromfri förbehandling i enlighet med GSB:s och QUALICOAT:s kvalitets- och testspecifikationer
- Föranodisering

Stål

- Zinkfosfatering

Galvaniserat stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487

Förbehandlingsens lämplighet måste kontrolleras i förväg av bearbetningsföretaget med hjälp av professionella testmetoder. I detta sammanhang hänvisar vi till Qualicoat-, GSB- och Qualisteelcoat-riktlinjerna. För ytterligare information -> IGP TI 100 Förbehandling av metaller.

### Beläggingsanordningar

Alla konventionella elektrostatiske system med koronaladdning.

Följande föreskrifter måste följas vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

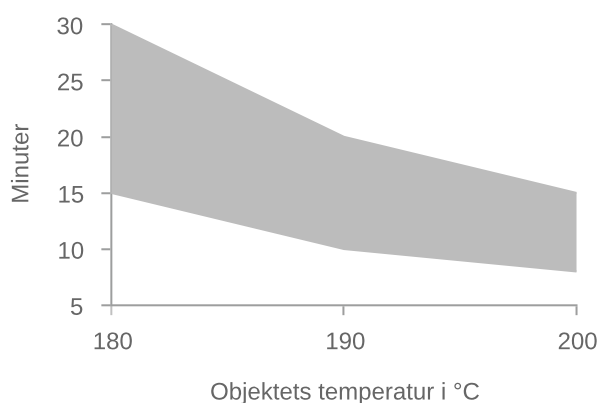
### Rekommenderad filmtjocklek

60 µm - 80 µm

För ett homogent lackresultat med strukturlack eller färg- eller artikelspecifika skillnader i täckförmåga kan det krävas högre Filmtjocklek. Relevanta riktlinjer för bearbetning måste följas.

För en preliminär beräkning av den erforderliga pulverlackeringsmängden måste den erforderliga Filmtjockleken bestämmas för varje specifik artikel.

### Härdningsförhållanden



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

I vilket fall som helst rekommenderas praktiska tester med respektive objekt och härdningsugn för att fastställa de optimala Härdningsförhållandena.

### Återvinningsbarhet

Små mängder av det återvunna pulvret kan tillsättas till det färska pulvret, om möjligt automatiskt. Viktigt: Håll översprutning till ett absolut minimum.

### Kompatibilitet

Kontaminering med andra pulverbeläggningar kan leda till minskad glansnivå, kraterbildning, förlust av mekaniska egenskaper etc. Utrustning och beläggningssystem måste rengöras noggrant före och efter användning av pulvret.



## Filmegenskaper

### Testad på

|                       |                              |
|-----------------------|------------------------------|
| Substrat:             | Stål, 0,5 mm                 |
| Testad inställning:   | Tested on IGP-KORROPRIMER 10 |
| Filmtjocklek:         | 60 µm - 80 µm                |
| Objektets temperatur: | 190 °C, 10 min.              |

## Utseende

|           |               |                         |
|-----------|---------------|-------------------------|
| Glansnivå | 85-100 R'/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|-----------|---------------|-------------------------|

## Mekaniska tester

|                                                    |             |                                    |
|----------------------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| Tvärnitt                                           | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Böjningsprov med dorn / test av självhäftande tejp | ≤ 8 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Slaginttryck / test av självhäftande tejp          | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Erichsentiefung / test av självhäftande tejp       | ≥ 2 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Buchholz hårdhet                                   | ≥ 100       | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

## Väderbeständighetstest

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

## Korrosionstester

|                                    |                                                                 |                           |
|------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|---------------------------|
| Test med kondensvatten, 500-1000h* | Ingen infiltration, inga bubblor.<br>*Beroende på förbehandling | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Neutralt saltspraytest, 500-1000h* | Ingen infiltration, inga bubblor.<br>*Beroende på förbehandling | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

## Kemiska tester

|                  |                                                       |
|------------------|-------------------------------------------------------|
| Organic solvents | Enastående motståndskraft mot organiska lösningsmedel |
|------------------|-------------------------------------------------------|



## Ytterligare information

### Förpackning

20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse  
500 kg kartong med 25 antistatiska PE-påsar på 20 kg vardera

### Lämplighet för övermålning

Slipning och preliminära tester är nödvändiga för övermålning av antigrffitpulverbeläggningar.

### Skydd av belagda delar

Efter kylning ska de lackerade delarna förpackas med lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade från väder och vind för att förhindra att kondens bildas och därmed vattenfläckar på beläggningen.

### Rengöring

De belagda delarna måste rengöras i enlighet med riktlinjerna RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01.

### **Borttagning av graffiti**

Följande förfarande bör följas vid borttagning av klotter:

- Klottret ska sitta kvar på ytan under så kort tid som möjligt
- Preliminära tester för att välja en lämplig klotterborttagare
- Skölj de rengjorda områdena noggrant med vatten
- Håll klotterborttagningsmedlets uppehållstid på beläggningen så kort som möjligt

IGP:s rekommendation:

- Klotterborttagningsmedel Elite 007 från Crous Chemicals GmbH
- Socostrip T4210P från Socomore
- Bonderite S-ST 1302 och Bonderite C-MC 400 från Henkel AG
- eller annat lämpligt icke-slipande rengöringsmedel

### **Borttagning och avfallshantering av färg**

Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshanteringen av slam eller restpulver måste ske i enlighet med lokala myndighetsbestämmelser och med beaktande av avfallskoden "080201, avfall från beläggingspulver" enligt den europeiska avfallskatalogen EWC.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: **igp-powder.com**