



Arkusz techniczny

IGP-DURA®*cryl* 401ME-A1

Matowa powłoka proszkowa o drobnej strukturze oraz doskonałych właściwościach antygraffiti i bardzo wysokiej odporności na warunki atmosferyczne.



Właściwości

- Mat
- Drobna struktura
- Mika perłowa
- HWF przemysłowy
- Odporność chemiczna
- Antygraffiti



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nielotne:	> 99 %
Gęstość:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Okres przechowywania:	min. 18 miesięcy dla ≤ 25 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
Odcienie kolorów:	RAL Metallic i indywidualne metaliczne kolory na żądanie



Przetwarzanie

Przygotowanie powierzchni

W przypadku tego produktu wysoce zalecana jest właściwa dla podłoża obróbka wstępna i odpowiednie nałożenie podkładu. Aplikacja jednowarstwowa odbywa się na własną odpowiedzialność użytkownika.

Aluminium

- Chromianowanie zgodnie z normą DIN EN 12487
- Bezchromowa obróbka wstępna zgodnie ze specyfikacjami GSB International i QUALICOAT
- Anodowanie wstępne

Stal

- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromem (III)
- Chromianowanie zgodnie z normą DIN EN 12487

Stosowność zastosowanej metody obróbki wstępnej powinna być na ogół wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok odpowiednimi metodami badawczymi. Minimalnym wymogiem dla podłoży aluminiowych / elementów ze stali ocynkowanej jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności z użyciem taśmy. Odwołujemy się do wytycznych certyfikacji GSB International, Qualicoat i Qualisteelcoat. Więcej informacji: patrz także nasza specjalna ulotka dotycząca obróbki wstępnej (IGP-TI 100).

Sprzęt lakierniczy

Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

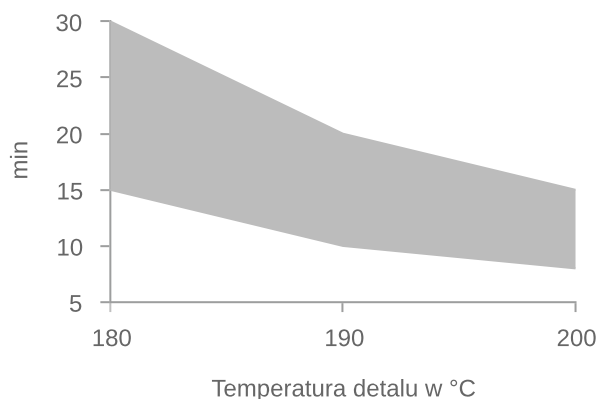
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

60 µm - 80 µm

W przypadku tego produktu zdecydowanie zaleca się nałożenie odpowiedniej warstwy podkładu. Nałożenie jednej powłoki odbywa się na własną odpowiedzialność użytkownika.

Parametry utwardzania



T Obiekt	t _{min}	t _{max}
180 °C	15 min	30 min
190 °C	10 min	20 min
200 °C	8 min	15 min

W każdym przypadku, w celu określenia optymalnych parametrów utwardzania, zaleca się przeprowadzenie testów praktycznych z użyciem odpowiedniego obiektu i pieca do utwardzania.

Aplikacja

Aby uzyskać optymalną powłokę i optymalną jakość powierzchni, należy zwrócić uwagę na kategorię efektu podaną na etykiecie opakowania oraz na zalecenia zawarte w instrukcjach przetwarzania VR201.1.

W przypadku proszków o drobnej strukturze należy dodatkowo uwzględnić zalecenia zawarte w instrukcjach przetwarzania VR214.

Możliwość odzysku

Aby wykluczyć zmiany odcienia spowodowane utratą efektu podczas nakładania powłoki, produkty z miką perłową należy przetwarzać bez odzysku. W przypadku automatycznego nakładania powłoki przy odpowiedniej wielkości partii można, w zależności od kategorii odcienia, dodać pewną ilość proszku z odzysku. Należy w tym celu zwrócić uwagę na kategorię efektu podaną na etykiecie opakowania oraz instrukcje przetwarzania VR201.1.

Zgodność

Zanieczyszczenie innymi farbami proszkowymi może spowodować spadek połysku, powstawanie kraterów, utratę właściwości mechanicznych itp. Urządzenia i systemy aplikacyjne muszą być dokładnie oczyszczone przed i po użyciu proszku.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:	Stali 0.5mm
Sprawdzone ustawienie:	Tested on IGP-KORROPRIMER 10
Grubość powłoki:	60 µm - 80 µm
Temperatura detalu:	190 °C, 10 min.

Próby mechaniczne

Test przyczepności metodą siatki nacięć	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Test zginania na trzpieniu / Test taśmą	≤ 8 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Test udarowości / Test taśmą	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Badanie tłoczności / Test taśmą	≥ 2 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Test twardości Buchholza	≥ 100	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Badania starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych

QUV-SE-B-313, 600 godz	> 50 % Połysk reszkowy	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
------------------------	------------------------	----------------------------

Badania korozyjne

Test wody kondensacyjnej, 500-1000h*	Bez infiltracji, bez pęcherzy. *w zależności od obróbki wstępnej.	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Naturalny test w mgłę solnej, 500 - 1000 godz.*	Bez infiltracji, bez pęcherzy. *w zależności od obróbki wstępnej.	DIN EN ISO 9227 2017-07

Badania chemiczne

Rozpuszczalniki organiczne	Znakomita odporność na rozpuszczalniki organiczne
----------------------------	---



Dodatkowe informacje

Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE
Pojemnik kartonowy 500 kg z 25 antystatycznymi torbami PE po 20 kg

Możliwość powtórnego powlekania

W przypadku przemalowania powłok proszkowych antygraffiti wymagane jest szlifowanie i wstępne testy.

Ochrona powlekanych detali

Części powlekane należy po schłodzeniu zapakować odpowiednimi materiałami bez plastifikatorów. Powinny być przechowywane zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi, aby uniknąć tworzenia się kondensatu, a tym samym zacieków na powłoce.

Czyszczenie

Części pokryte powłoką należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01. Muszą być również przestrzegane informacje techniczne IGP-TI 106 w przypadku efektów miki perłowej.

Usuwanie graffiti

Podczas usuwania graffiti należy przestrzegać następującej procedury:

- Czas kontaktu graffiti z powierzchnią musi być jak najkrótszy
- Wstępne testy w celu doboru odpowiedniego środka do usuwania graffiti
- Dokładne spłukanie oczyszczonych miejsc wodą
- Czas kontaktu zmywacza do graffiti z powierzchnią musi być jak najkrótszy

Rekomendacja IGP:

- Elitarny środek do usuwania graffiti 007 firmy Crous Chemicals GmbH
- Socostript T4210P firmy Socomore
- Bonderite S-ST 1302 i Bonderite C-MC 400 firmy Henkel AG
- lub inny nieścierny środek czyszczący

Usuwanie i zagospodarowanie farb

Po zużyciu wyroby powlekane należy przekazać do normalnego procesu recyklingu. Metody utylizacji szlamów lub pozostałości proszków muszą być zgodne z lokalnymi przepisami urzędowymi, biorąc pod uwagę kod odpadów „080201 Odpady proszków lakierniczych” zgodnie z Europejskim Katalogiem Odpadów.

Niniejsze doradztwo techniczne odpowiada obecnemu stanowi wiedzy. Stanowi ono jednak tylko niewiążące wskazówki i nie zwalnia użytkownika z obowiązku wykonania własnych prób. Zastosowanie, użycie i przerób produktów odbywa się poza naszą kontrolą i w związku z tym wyłączną odpowiedzialność ponosi użytkownik.

Przed użyciem należy sprawdzić kartę charakterystyki substancji chemicznej. Właściwa dla produktu karta charakterystyki substancji chemicznej i informacje dotyczące dalszych działań w zakresie zarządzania ryzykiem są dostępne pod adresem: igp-powder.com