



app.print.technical_data_sheet.title

IGP-DURA® face 5803E-A3

Matowa, gładka powłoka proszkowa o dobrej odporności na warunki atmosferyczne na bazie nasyconego poliestru i utwardzacza bez deklaracji.



app.print.technical_data_sheet.characteristics.title

- Mat
- Gładka
- Mika perłowa
- Premium
- Standardowa jakość elewacyjna, 1 rok Floryda > 50% połysku resztkowego



- Part of QSC-System
- Qualicoat Nr. P-0540, klasa 1
- Qualicoat Nr. P-1735, klasa 1
- QSC ST2 PE-0015/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC HD2 PE-0017/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC HD2 PE-0018/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC MS2 PE-0074/IGP-KORROPRIMER 1001
- AAMA 2603-15, independent test report



app.print.technical_data_sheet.powder_properties.title

app.print.technical_data_sheet.powder_properties.particle_size: 100 per cent
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.solid: 99.8 per cent
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.density: 1.3 kg/l
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.prefix: 24 months
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.at: 25 °C
 w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.conditions: RAL Metallic color tones



app.print.technical_data_sheet.processing.title

app.print.technical_data_sheet.processing.substrates

Podłoże musi być wolne od olejów, smarów i produktów utleniania. Obróbka wstępna zależy od rodzaju podłoża i wymaganej ochrony antykorozyjnej. Zalecamy następujące obróbki wstępne:

Aluminium

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

Stal

- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana

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

W celu lepszej ochrony przed korozją w przypadku aplikacji na stal / stal ocynkowaną, zaleca się stosowanie podkładu antykorozyjnego IGP-KORROPRIMER 10 lub IGP-KORROPRIMER 60.

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 i taśmą. Odwołujemy się do wytycznych certyfikacji GSB International, Qualicoat i Qualisteelcoat. Więcej informacji: patrz także nasza specjalna ulotka dotycząca obróbki wstępnej (IGP-TI 100).

app.print.technical_data_sheet.processing.coating_devices

Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

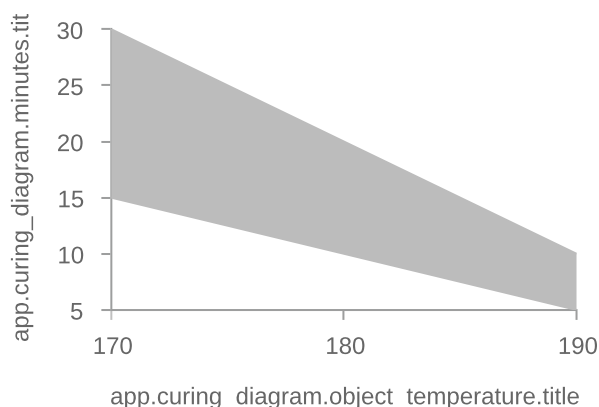
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

app.print.technical_data_sheet.processing.recommended_film_thickness

60 µm - 80 µm

Jednorodny wynik powlekania dla powłok strukturalnych lub różnice w sile krycia specyficzne dla artykułu i koloru mogą wymagać większej grubości powłoki. Należy przestrzegać odpowiednich wytycznych dotyczących stosowania. W celu wstępnego obliczenia wymaganej ilości farby proszkowej należy określić wymaganą grubość powłoki dla każdego artykułu.

app.print.technical_data_sheet.processing.curing_condition_recommendation



app.print.technical_data_sheet.processing.curing_conditi

170 °C

180 °C

190 °C

W celu ustalenia optymalnych parametrów wypalania zaleca się w każdym przypadku wykonanie praktycznych prób z wykorzystaniem danego detalu i pieca do wypalania.

app.print.technical_data_sheet.processing.reclaimability

Małe porcje odzyskanego proszku można dodawać automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum. Należy przestrzegać instrukcji stosowania VR201.1.



app.print.technical_data_sheet.film_properties.title

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title: Alperin (Al4g3), 0.8 mm obróbka bezchromowa
app.print.technical_data_sheet.film_properties.film_thickness: 60 µm
app.print.technical_data_sheet.film_properties.curing_object_temperature: 180 °C

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance

app.print.technical_data_sheet.film_properties.appearance: 25-35 Rz/60 Gloss_level DIN EN ISO 2813 2015-02

app.print.technical_data_sheet.film_properties.mechanical_tests

Test przyczepności metodą siatki nacięć	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Próba zginania na trzpieniu	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Test uderności	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Test twardości Buchholza	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10
Test tłoczności Erichsena	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

app.print.technical_data_sheet.film_properties.weathering_tests

1 rok Floryda, 5° na południe	> 50 %	DIN EN ISO 2810 2021-01
QUV/SE-B-313, 300 godz	> 50 %	app.print.technical_data_sheet.film_properties.residual_gloss DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Lampy ksenonowe, 1000 godz	> 50 %	app.print.technical_data_sheet.film_properties.residual_gloss DIN EN ISO 16474-2 2014-03

app.print.technical_data_sheet.film_properties.corrosion_tests

Test wody kondensacyjnej, 1000h	Bez infiltracji, bez pęcherzy.	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
---------------------------------	--------------------------------	---------------------------

app.print.technical_data_sheet.film_properties.chemical_tests

Mortar resistance

Łatwo usuwalna po 24h bez
pozostałości.

ASTM D 3260 2001



app.print.technical_data_sheet.more_information.title

app.print.technical_data_sheet.packaging.title

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

app.print.technical_data_sheet.processing.overcoating

Wstępne testy są obowiązkowe w przypadku przemalowywania powierzchni uprzednio powlekanych.

app.print.technical_data_sheet.processing.printing_and_glueing

Próby wstępne są obowiązkowe w przypadku drukowania i klejenia powierzchni malowanych.

app.print.technical_data_sheet.more_information.protection_of_coated_parts

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.

app.print.technical_data_sheet.more_information.cleaning

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.

app.print.technical_data_sheet.film_properties.graffiti_removal

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

app.print.technical_data_sheet.more_information.paint_removal_and_disposal

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.

app.print.technical_data_sheet.infobox