



Technický list - strojově přeloženo

## IGP-DURA®*face* 581ME-A1

Matná prášková barva s jemnou strukturou a dobrou stabilitou vůči povětrnostním vlivům na bázi nasyceného polyesteru a bez prohlášení tvrdidla.



### Charakteristika

- Matný
- jemná struktura
- perleť
- fasádní kvalita,  
1 rok Florida > 50 % zbytkového lesku



### Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 100 µm
Pevné látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovatelnost:	min. 24 měsíce <a href="http://app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.at">app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.at</a> 25 °C v neotevřeném původním obalu
Barevné tóny:	RAL kovový a individuální kovové barvy na vyžádání



### Zpracování

#### Předúprava

Podklad musí být zbaven oleje, mastnoty a oxidačních produktů. Předúprava povrchu závisí na typu podkladu a na ochraně proti korozi, které má být dosaženo. Doporučujeme následující předúpravu povrchu:

Aluminium

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

Stahl

- Fosfátování zinkem

## Verzinkter Stahl

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

Pro zlepšení ochrany proti korozi u použití na ocel / verzinkter Stahl se doporučuje použít základní nátěr IGP-KORROPRIMER 10 nebo IGP-KORROPRIMER 60.

Vhodnost použitého způsobu předúpravy musí obecně předem otestovat lakýrník pomocí vhodných zkušebních metod. Minimálním požadavkem pro hliníkové podklady / pozinkované ocelové součásti je provedení varného testu / zkoušky tlakovým hrncem s následným mřížkovým řezem a odstraněním lepicí pásky. Odkazujeme na pokyny GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Viz také náš speciální informační list o předúpravě povrchu (IGP-TI 100).

### Zařízení pro nanášení povlaků

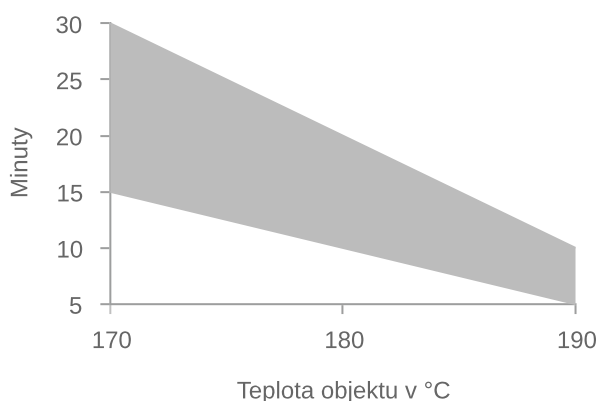
Všechny konvenční elektrostatické systémy s korona nabíjením.

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

### Podmínky vytvrzování



T Objekt	t <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
170 °C	15 Minuty	30 Minuty
<b>180 °C</b>	<b>10 Minuty</b>	<b>20 Minuty</b>
190 °C	5 Minuty	10 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 VR214 a VR201.1.



## Vlastnosti filmu

### Testováno na

Substrát: Hliník (AlMg1), 0,8 mm bez chromu  
Tloušťka filmu: 60 µm - 80 µm  
Teplota objektu: 180 °C, 10 min.

### Vzhled

Úroveň lesku

5-25 R'/60°

DIN EN ISO 2813 2015-02

## Mechanické zkoušky

mřížkový řez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Mandrel Bend test	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
hloubka úderu	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
hloubení Erichsen	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholzova tvrdost	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

## Zvětrávání

1 rok Florida, 5° jižní šířky	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01
QUV/SE-B-313, 300h	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 1000 h	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

## Korozní zkoušky

Zkouška kondenzační vodou, 1000 h	Žádná infiltrace, žádné puchýře	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test v solné mlze kyselinou octovou, 1000 h	Žádná infiltrace, žádné puchýře	DIN EN ISO 9227 2017-07

## Chemické testy

odolnost proti maltě	Snadno se odstraňuje po 24 hodinách bez zanechání zbytků.	ASTM D 3260 2001
----------------------	---	------------------



## Další informace

### Balení

20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem

### Vhodnost pro přetírání

Předběžné zkoušky jsou naprosto nezbytné pro přelakování lakovaného povrchu.

### Tisk a lepení

Předběžné zkoušky jsou pro tisk a lepení lakovaného povrchu naprosto nezbytné.

### 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 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](https://www.igp-powder.com)**