



Technický list - preložené strojovo

## IGP-DURA®guard 3203A-A0

Matný, chemicky vysoko odolný Anti-Graffiti práškový náter s hladkým Verlauf na Anwendung v Innenbereich.



### Charakteristika

- Matný
- glattverlaufend
- Uni, bez účinku
- Kvalita interiéru
- Anti-Graffiti



### Vlastnosti praha

|                  |                                                            |
|------------------|------------------------------------------------------------|
| Veľkosť častíc:  | < 100 µm                                                   |
| Tuhé látky:      | > 99 %                                                     |
| Hustota:         | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                          |
| Skladovateľnosť: | min. 18 mesiace at ≤ 25 °C<br>v neotvorenom pôvodnom obale |
| Farebné tóny:    | Odtiene RAL a NCS-S, individuálne farby na požiadanie      |



### Spracovanie

#### Predbežná úprava

Untergrund musí byť zbavený oleja, mastnoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Aluminium

- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Voranodisation
- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat

Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Eisenphosphatierung

## Verzinkter Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Vhodnosť Vorbehandlung musí Verarbeitung vopred skontrolovať pomocou odborných skúšobných metód. V tejto súvislosti odkazujeme na usmernenia Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Ďalšie informácie -> IGP TI 100 Vorbehandlung kovov.

## Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky komerčne dostupné elektrostatické systémy, systémy s korónovým aj Tribo.

Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

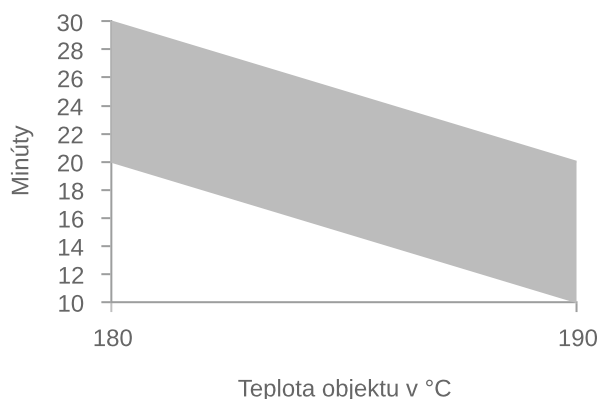
## Odporúčaná hrúbka filmu

60 µm - 80 µm

Homogénny výsledok náteru s textúrovanými farbami alebo farebnými či predmetovo špecifickými rozdielmi v krycej schopnosti môže vyžadovať väčšiu hrúbku filmu. Musia sa dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.

Na predbežný výpočet potrebného množstva práškovej farby sa musí pre každý konkrétny výrobok určiť požadovaná hrúbka filmu.

## Podmienky vytvrdzovania



| T Objekt | t <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|----------|------------------|------------------|
| 180 °C   | 20 Minúty        | 30 Minúty        |
| 190 °C   | 10 Minúty        | 20 Minúty        |

V každom prípade sa odporúča vykonať praktické skúšky s príslušným objektom a vytvrdzovacou pecou, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania.

Počas vytvrdzovania vznikajú emisie e-kaprolaktámu. Preto sa musí zabezpečiť dobré vetranie, aby sa zabezpečilo dodržiavanie povolenej limitnej koncentrácie na pracovisku.

## Vratnosť

K Frischpulver sa môže pridávať malé množstvo recyklovaného Pulveru, podľa možnosti automaticky.

Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime.



## Vlastnosti filmu

### Testované na

Substrát: Hliník, 0,8 mm, AQT 36  
Hrúbka filmu: 60 µm - 80 µm  
Teplota objektu: 190 °C, 15 min.

## Vzhľad

|              |              |                         |
|--------------|--------------|-------------------------|
| Úroveň lesku | 25-35 R°/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|--------------|--------------|-------------------------|

## Mechanické skúšky

|                                               |             |                                    |
|-----------------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| Gitterschnitt                                 | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Dornbiegeprüfung / skúška lepiacou páskou     | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Skúška Schlagtiefung / skúška lepiacou páskou | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Erichsentiefung / skúška lepiacou páskou      | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Buchholzhärte                                 | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

## Korózne skúšky

|                                               |                                                                     |                           |
|-----------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| Skúška kondenzačnou vodou, 500-1000h*         | Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase. *v závislosti od Vorbehandlung | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Skúška neutrálnym Salzsprühtestom, 500-1000h* | Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase. *v závislosti od Vorbehandlung | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

## Chemické testy

|                   |                                                                                                                                            |
|-------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Acids and alkalis | Veľmi dobrá Beständigkeit voči mnohým zriedeným kyselinám a zásadám.                                                                       |
| Organic solvents  | Vynikajúca Beständigkeit voči organickým rozpúšťadlám                                                                                      |
| Cleaning          | Vďaka vlastnostiam IGP-DURAclean® možno znečistenie účinne odstrániť pomocou bežne dostupnej Reinigung a/alebo dezinfekčných prostriedkov. |



## Ďalšie informácie

### Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom  
400 kg kartónová krabica s 20 antistatickými PE vrecami po 20 kg  
500 kg kartónová škatuľa s 25 antistatickými PE vrecami po 20 kg

### Vhodnosť na prelakovanie

Pri Überbeschichting Anti-Graffiti je nevyhnutné brúsenie a predbežné skúšky.

### Tlač a lepenie

Vzhľadom na jeho Anti-Graffiti vlastnosti je potrebná mechanická a/alebo chemická Vorbehandlung. Predbežné testy sú povinné.

### **Ochrana povrchovo upravených dielov**

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvrn na Beschichtung.

### **Odstraňovanie grafitov**

Pri Graffiti-Entfernung by sa mal dodržiavať tento postup:

Graffiti by malo zostať na Oberfläche čo najkratší čas.

- Predbežné testy na výber vhodného odstraňovača graffiti

Dôkladne nachspüľajte očistené plochy vodou

Udržujte čo najkratšiu verweilzeit Graffiti-Entfernung na Beschichtung

Odporúčanie IGP:

Graffiti-Entfernung Elite 007 od spoločnosti Crous Chemicals GmbH

- Socostrip T4210P od spoločnosti Socomore

- Bonderite S-ST 1302 a Bonderite C-MC 400 od spoločnosti Henkel AG

- alebo iný vhodný neabrazívny Reiniger

### **Odstraňovanie a likvidácia farieb**

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europäischen Abfallartenkatalogu EWC.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezbavujú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: **igp-powder.com**