



Technický list - preložené strojovo

## IGP-DURA®guard 321MA-A0

Matný, chemicky vysoko odolný Anti-Graffiti práškový náter s Feinstruktur na Anwendung v interiéri.



### Charakteristika

- Matný
- Feinstruktur
- 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.

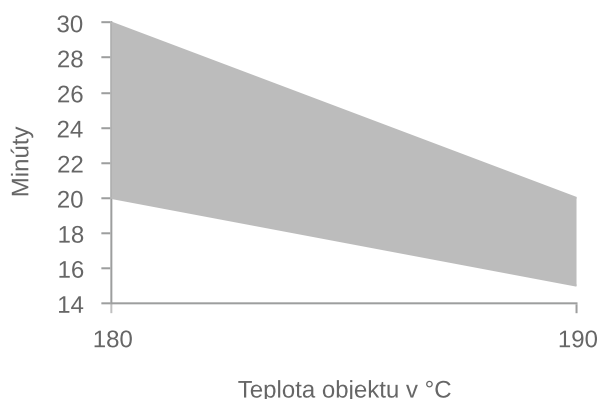
### Odporúčaná hrúbka filmu

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   | 15 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

Do Frischpulvers sa môže pridávať malé množstvo recyklovaného Pulveru, podľa možnosti automaticky. Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime. Musia sa dodržiavať pokyny na spracovanie VR214.



## Vlastnosti filmu

### Testované na

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

### Mechanické skúšky

Gitterschnitt

Gt 0

DIN EN ISO 2409 2020-12

|                                               |             |                                    |
|-----------------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| Dornbiegeprüfung / skúška lepiacou páskou     | ≤ 8 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Skúška Schlagtiefung / skúška lepiacou páskou | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Erichsentiefung / skúška lepiacou páskou      | ≥ 3 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.<br>*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 muss man diesen Vorgang befolgen:

Graffiti müssen so schnell wie möglich von der Oberfläche entfernt werden.

- Vorversuchstests zur Auswahl des richtigen Graffiti-Entferners

Detailliert nachspülen der gereinigten Flächen mit Wasser

Halten Sie die Verweildauer der Graffiti-Entfernung auf der Beschichtung

Empfehlung IGP:

Graffiti-Entfernung Elite 007 von der Firma Crous Chemicals GmbH

- Socostrip T4210P von der Firma Socomore

- Bonderite S-ST 1302 und Bonderite C-MC 400 von der Firma Henkel AG

- oder ein anderer geeigneter nicht-ätzender Reiniger

### **Odstraňovanie a likvidácia farieb**

Beschichteter Artikel muss nach Beendigung der Verwendung in den üblichen Recyclingprozess abgegeben werden. Die Entsorgung von Schlacke oder Restpulver muss in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften erfolgen, wobei die Abfallart nach dem Code "080201, Abfall aus Beschichtungspulver" nach dem europäischen Abfallartenkatalog EWC.

Dieser Übersetzung wurde automatisch erstellt. Die deutsche und englische Version dieses Dokuments.

Diese Empfehlungen zum Gebrauch werden auf Grundlage unserer besten Kenntnisse gegeben. Diese Informationen sind jedoch nicht verbindlich und befreien Sie nicht von der Pflicht, eigene Tests durchzuführen. Die Verwendung, Verarbeitung und Entsorgung dieser Produkte liegt außerhalb unserer Kontrolle, und Sie sind für die Verantwortung.

Vor der Verwendung lesen Sie bitte die Sicherheitsdatenblätter. Die Sicherheitsdatenblätter der jeweiligen Produkte und die umfassenden Maßnahmen zum Risikomanagement sind unter: **[igp-powder.com](http://igp-powder.com)**