

Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-DURA®*match* 6T07A-D0

Silkesblank lågtempererad pulverlack med jämnt flöde, idealisk för interiör- och exteriöra applikationer.



Egenskaper

- Sidenglans
- Slät finish
- Uni, utan effekt
- Industriell exteriör kvalitet
- Nötningsbeständiga



Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 18 månader at ≤ 25 °C i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	RAL- och NCS-S-färger, individuella färger på begäran



Bearbetning

Förbehandling

Underlaget måste vara fritt från olja, fett och oxidationsprodukter. Förbehandlingen beror på typen av underlag och vilket korrosionsskydd som ska uppnås. Vi rekommenderar följande förbehandlingsmetoder:

Aluminium

- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487
- Föranodisering
- Kromfri förbehandling i enlighet med GSB:s och QUALICOAT:s kvalitets- och testspecifikationer

Stål

- Zinkfosfatering

Galvaniserat stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487

Användning av IGP-KORROPRIMER 18 primer rekommenderas för att förbättra korrosionsskyddet vid applicering på stål/galvaniserat stål.

Lämpligheten hos den förbehandlingsmetod som används måste i allmänhet testas i förväg av lackeraren med hjälp av lämpliga testmetoder. Minimikravet för aluminiumsubstrat / galvaniserade stålkomponenter är att utföra ett kokprov / tryckkokartest med efterföljande tvärsnitt och avrivning av tejp. Vi hänvisar till riktlinjerna från GSB International, Qualicoat och Qualisteelcoat. För ytterligare information: Se även vårt särskilda informationsblad om förbehandling (IGP-TI 100).

Beläggningsanordningar

Alla kommersiellt tillgängliga elektrostatiska system, både corona- och tribo-laddningssystem.

Följande föreskrifter måste följas vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Rekommenderad filmtjocklek

60 µm - 80 µm

För ett homogent lackresultat med strukturlack eller färg- eller artikelspecifika skillnader i täckförmåga kan det krävas högre Filmtjocklek. Relevanta riktlinjer för bearbetning måste följas.

För en preliminär beräkning av den erforderliga pulverlackeringsmängden måste den erforderliga Filmtjockleken bestämmas för varje specifik artikel.

Härdningsförhållanden



T Objekt	t _{min}	t _{max}
150 °C	15 Minuter	25 Minuter
160 °C	10 Minuter	20 Minuter
170 °C	6 Minuter	15 Minuter
180 °C	5 Minuter	13 Minuter

I vilket fall som helst rekommenderas praktiska tester med respektive objekt och härdningsugn för att fastställa de optimala Härdningsförhållandena.

Återvinningsbarhet

Små mängder av det återvunna pulvret kan tillsättas till det fräska pulvret, om möjligt automatiskt. Viktigt: Håll översprutning till ett absolut minimum.



Filmegenskaper

Testad på

Substrat: Aluminium (AlMg1), 0,8 mm, kromaterad
Filmtjocklek: 60 µm - 80 µm
Objektets temperatur: 160 °C, 10 min.

Utseende

Glansnivå

65-85 R'/60°

DIN EN ISO 2813 2015-02

Mekaniska tester

Tvärsnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Böjningsprov med dorn	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Fördjupning av slag	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichs fördjupning	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz hårdhet	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Väderbeständighetstest

QUV-SE-B-313, 200h	> 50 % restglans	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
--------------------	------------------	----------------------------

Korrosionstester

Neutralt saltspraytest, 1000h	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 9227 2017-07
Test med kondensvatten, 1000h	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 6270-2 2018-04



Ytterligare information

Förpackning

20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse

500 kg kartong med 25 antistatiska PE-påsar på 20 kg vardera

Tryckning och limning

Preliminära tester är absolut nödvändiga för tryckning och limning av målade ytor.

Borttagning och avfallshantering av färg

Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshanteringen av slam eller restpulver måste ske i enlighet med lokala myndighetsbestämmelser och med beaktande av avfallskoden "080201, avfall från beläggingspulver" enligt den europeiska avfallskatalogen EWC.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: **igp-powder.com**