

Technický list - strojově přeloženo

IGP-DURA®*match* 7T09A-A0

Prášková barva s vysoce odolnou povětrnostním vlivům při nízkých teplotách s Einbrennbedingungen od 140 °C pro těžké ocelové díly a konstrukce.



Charakteristika

- lesk
- hladký
- jedno- bez účinku
- Vysoce odolný povětrnostním vlivům, průmyslová kvalita



Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 100 µm
Pevné látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovatelnost:	min. 24 měsíce at ≤ 25 °C v neotevřeném původním obalu
Barevné tóny:	odstíny RAL a NCS-S, individuální 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:

Stahl

- Fosfátování zinkem a katodické ponořování

Vhodnost předúpravy povrchu musí být předem zkontrolována zpracovatelem pomocí odborných zkušebních metod. V této souvislosti odkazujeme na pokyny Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Další informace -> IGP TI 100 Předúprava povrchu kovů.

Zařízení pro nanášení povlaků

Všechny komerčně dostupné elektrostatické systémy, a to jak systémy s koronovým, tak tribo.

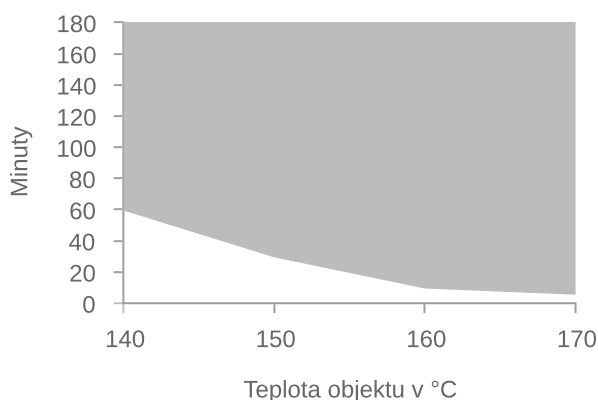
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je třeba dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Doporučená tloušťka filmu

60 µm - 100 µm

Homogenní výsledek nátěru s texturovanými barvami nebo barevnými či předmětově specifickými rozdíly v krycí schopnosti může vyžadovat větší tloušťku filmu. Je třeba dodržovat příslušné směrnice pro zpracování. Pro předběžný výpočet potřebného množství práškového nátěru je třeba pro každý konkrétní výrobek stanovit požadovanou tloušťku filmu.

Podmínky vytvrzování



T Objekt	t min	t max
140 °C	60 Minuty	180 Minuty
150 °C	30 Minuty	180 Minuty
160 °C	10 Minuty	180 Minuty
170 °C	6 Minuty	180 Minuty

Teplota vzduchu v peci musí být omezena na max. 200 °C.

Pro stanovení optimálních vypalovacích podmínek se vždy doporučují praktické zkoušky s příslušným objektem a vypalovací pecí.

Zpětná vymahatelnost

Malé množství recyklovaného prášku lze přidat do čerstvého prášku, pokud možno automaticky. Důležité: Omezte přestřík na minimum.



Vlastnosti filmu

Testováno na

Substrát: Stahl, 0,5 mm
Tloušťka filmu: 80 µm - 100 µm
Teplota objektu: 160 °C, 10 min.

Vzhled

Úroveň lesku 85-100 R'/60° DIN EN ISO 2813 2015-02

Mechanické zkoušky

mřížkový řez Gt 0 DIN EN ISO 2409 2020-12
hloubení Erichsen / zkouška ≥ 2 mm DIN EN ISO 1520 2007-11
lepící páskou

Zvětrávání

QUV-SE-B-313, 600h	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 1500h	> 70 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korozní zkoušky

Zkouška kondenzační vodou, 500-1000h*	Žádná infiltrace, žádné puchýře. *v závislosti na předúpravě povrchu	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test v solné mlze, 500-1000h*	Žádná infiltrace, žádné puchýře. *v závislosti na předúpravě povrchu	DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemické testy

Operating materials	Dobrá odolnost vůči chemikáliím, zejména čisticím prostředkům, provozním kapalinám a palivům.
Acids and alkalis	Dobrá odolnost vůči mnoha zředěným kyselinám a zásadám.



Další informace

Balení

20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem
Kartonová krabice o hmotnosti 500 kg s 25 antistatickými PE pytli po 20 kg.
500 kg Big Bag

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

Díly, které se lakují, musí podstupovat Reinigung v souladu se směrnicemi RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01.

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 nezavazují 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**