



Technický list - preložené strojovo

IGP-DURA®*match* 8T07A-A2

Seidenglänzend Polyurethan mit einem besonders eleganten, glatten Verlauf für die Anwendung im Innen- und Außenbereich.



Charakteristika

- Seidenglanz
- glattverlaufend
- Uni, bez účinku
- Premyselná Aussenqualität



Vlastnosti praha

Vel'kosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 24 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	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 konvenčné elektrostatické systémy s Koronaaufladung.

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

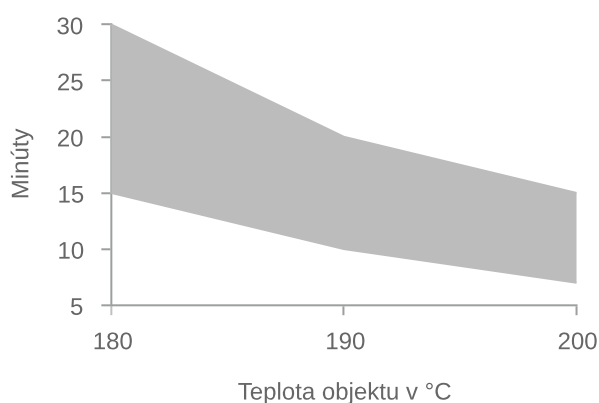
Odporúčaná hrúbka filmu

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 _{min}	t _{max}
180 °C	15 Minúty	30 Minúty
190 °C	10 Minúty	20 Minúty
200 °C	7 Minúty	15 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: Stahl, 0,5 mm
Hrúbka filmu: 60 µm - 80 µm
Teplota objektu: 190 °C, 10 min.

Vzhľad

Úroveň lesku

58-72 R'/60°

DIN EN ISO 2813 2015-02

Mechanické skúšky

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Schlagtiefung	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung	≥ 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



Ďalšie informácie

Balenie

400 kg kartónová krabica s 20 antistatickými PE vrecami po 20 kg

Tlač a lepenie

Predbežné testy sú absolútne nevyhnutné pre tlač a lepenie lakovaných Oberflächen.

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 škvŕn na Beschichtung.

Čistenie

Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01.

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 nezavádzajú 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**