



Technický list - strojově přeloženo

## IGP-DURA®mix 3302A-A0

Velmi matná, elegantní prášková barva.



### Charakteristika

- Matný
- hladký
- jedno- bez účinku
- Kvalita interiéru



### 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<br>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:

#### Aluminium

- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487
- předanodizace
- Bezchromová předúprava povrchu v souladu se specifikacemi kvality a zkouškami GSB a Qualicoat.

#### Stahl

- Fosfátování zinkem
- železité fosfátování

#### Verzinkter Stahl

- Fosfátování zinkem
- Pasivace chromem (III)
- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487

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.

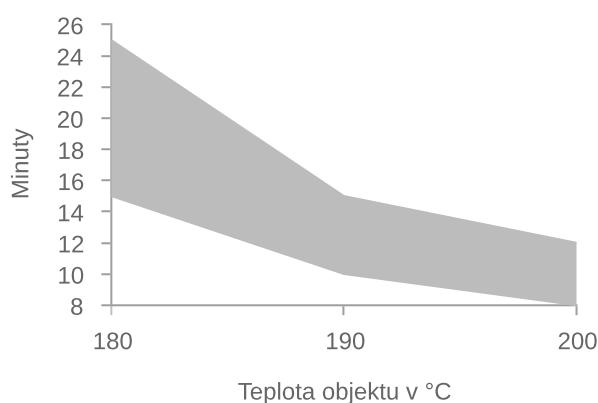
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je třeba dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Doporučená tloušťka filmu

60  $\mu\text{m}$  - 80  $\mu\text{m}$

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 <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|---------------|------------------|------------------|
| 180 °C        | 15 Minuty        | 25 Minuty        |
| <b>190 °C</b> | <b>10 Minuty</b> | <b>15 Minuty</b> |
| 200 °C        | 8 Minuty         | 12 Minuty        |

V každém případě se doporučují praktické zkoušky s příslušným objektem a vypalovací pecí, aby bylo možné určit optimální vypalovací podmínky.

### Zpětná vymahatelnost

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



## Vlastnosti filmu

#### Testováno na

|                  |                                     |
|------------------|-------------------------------------|
| Substrát:        | Stahl, 0,5 mm                       |
| Testované barvy: | RAL 9010                            |
| Tloušťka filmu:  | 60 $\mu\text{m}$ - 80 $\mu\text{m}$ |
| Teplota objektu: | 190 °C, 10 min.                     |

#### Vzhled

|              |              |                         |
|--------------|--------------|-------------------------|
| Úroveň lesku | 15-25 R'/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|--------------|--------------|-------------------------|

#### Mechanické zkoušky

|                   |        |                         |
|-------------------|--------|-------------------------|
| mřížkový řez      | Gt 0   | DIN EN ISO 2409 2020-12 |
| Mandrel Bend test | ≤ 5 mm | DIN EN ISO 1519 2011    |

|                     |             |                                    |
|---------------------|-------------|------------------------------------|
| hloubka úderu       | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| hloubení Erichsen   | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| buchholzova tvrdost | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

#### Korozní zkoušky

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

#### Chemické testy

|                   |                                                         |
|-------------------|---------------------------------------------------------|
| Acids and alkalis | Dobrá odolnost vůči mnoha zředěným kyselinám a zásadám. |
| Organic solvents  | Omezená odolnost vůči organickým rozpouštědlům.         |



## 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.

#### 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 směrnici 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 nezbavují 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](http://igp-powder.com)**