



Tekniskt datablad - maskinöversatt

## IGP-DURA®mix 3303A-D0

Matt, elegant pulverlack med jämnt flöde och ökad nötningsbeständighet.



### Egenskaper

- Matt
- Slät finish
- Uni, utan effekt
- Kvalitet på interiören
- Nötningsbeständiga



### Egenskaper praha

|                    |                                                                  |
|--------------------|------------------------------------------------------------------|
| Partikelstorlek:   | < 100 µm                                                         |
| Fasta ämnen:       | > 99 %                                                           |
| Densitet:          | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                                |
| Lagringsduglighet: | min. 24 <p>månader</p> at ≤ 25 °C<br>i oöppnad originalbehållare |
| Färgtoner:         | 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
- Fosfatisering av järn

#### Galvaniserat stål

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

Förbehandlingsens lämplighet måste kontrolleras i förväg av bearbetningsföretaget med hjälp av professionella testmetoder. I detta sammanhang hänvisar vi till Qualicoat-, GSB- och Qualisteelcoat-riktlinjerna. För ytterligare information -> IGP TI 100 Förbehandling av metaller.

### Beläggingsanordningar

Alla kommersiellt tillgängliga elektrostatiske 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.

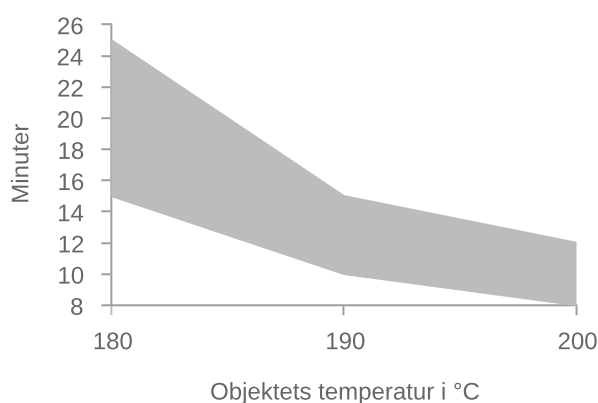
### Rekommenderad filmtjocklek

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             |
|---------------|-------------------|-------------------|
| 180 °C        | 15 Minuter        | 25 Minuter        |
| <b>190 °C</b> | <b>10 Minuter</b> | <b>15 Minuter</b> |
| 200 °C        | 8 Minuter         | 12 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 färska pulvret, om möjligt automatiskt. Viktigt: Håll översprutning till ett absolut minimum.



## Filmegenskaper

### Testad på

Filmtjocklek: 60 µm - 80 µm  
Objektets temperatur: 190 °C, 10 min.

### Utseende

Glansnivå 20-35 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   | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993        |
| Erichs fördjupning    | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11 |

**Korrosionstester**

|                                       |                                                                 |                           |
|---------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|---------------------------|
| Test med kondensvatten,<br>500-1000h* | Ingen infiltration, inga bubblor.<br>*Beroende på förbehandling | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Neutralt saltspraytest,<br>500-1000h* | Ingen infiltration, inga bubblor.<br>*Beroende på förbehandling | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

**Kemiska tester**

|                   |                                                            |
|-------------------|------------------------------------------------------------|
| Acids and alkalis | God beständighet mot många<br>utspädda syror och alkalier. |
| Organic solvents  | Begränsad beständighet mot<br>organiska lösningsmedel.     |

**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.

**Skydd av belagda delar**

Efter kylning ska de lackerade delarna förpackas med lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade från väder och vind för att förhindra att kondens bildas och därmed vattenfläckar på beläggningen.

**Rengöring**

De belagda delarna måste rengöras i enlighet med riktlinjerna RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01.

**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**