



Technický list - preložené strojovo

## IGP-DURA®mix 3305A-A0A

Seidenmatt, elegantný Pulverlack so širokou škálou Spezialeffekty, ako sú tenkovrstvové riešenia.



### Charakteristika

- Seidenmatt
- glattverlaufend
- Uni, bez účinku
- Kvalita interiéru



### Vlastnosti praha

|                  |                                                            |
|------------------|------------------------------------------------------------|
| Veľkosť častíc:  | < 100 µm                                                   |
| Tuhé látky:      | > 99 %                                                     |
| Hustota:         | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                          |
| Skladovateľnosť: | min. 24 mesiace at ≤ 25 °C<br>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 komerčne dostupné elektrostatické systémy, systémy s korónovým aj Tribo.

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

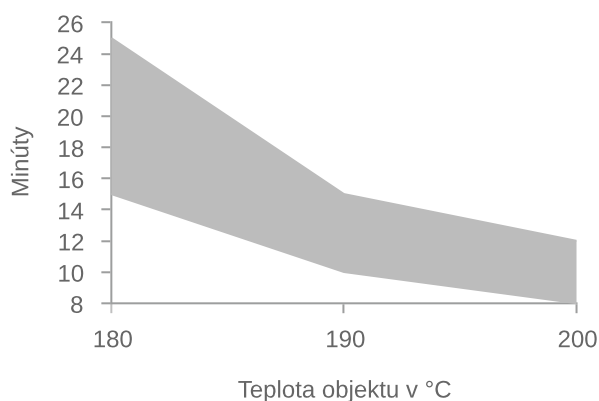
### Odporúčaná hrúbka filmu

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

V každom prípade sa odporúča vykonať praktické skúšky s príslušným objektom a vytvrdzovacou pecou, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania.

### 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 40-50 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

|                  |             |                                    |
|------------------|-------------|------------------------------------|
| Schlagtieftung   | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Erichsentieftung | ≥ 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.<br>*v závislosti od Vorbehandlung | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

#### Chemické testy

|                   |                                                                |
|-------------------|----------------------------------------------------------------|
| Acids and alkalis | Dobrá Beständigkeit voči mnohým zriedeným kyselinám a zásadám. |
| Organic solvents  | Obmedzená Beständigkeit voči organickým rozpúšťadlám.          |



## Ďalšie informácie

#### Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom  
500 kg kartónová škatuľa s 25 antistatickými PE vrecami po 20 kg

#### 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 nezbavujú 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**