



Arkuszy techniczny

## IGP-DURA®mix 334MA-C0

Matowa, elegancka powłoka proszkowa o drobnej strukturze i właściwościach rozpraszających ładunki elektrostatyczne (ESD).



### Właściwości

- Głęboki mat
- Wariant drobnej struktury
- Uni, bez efektu
- Jakość wnętrza
- Odpr. ład. elektr.



### Właściwości farby proszkowej

|                       |                                                                                |
|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| Wielkość ziarna:      | < 100 µm                                                                       |
| Składniki nietłoczne: | > 99 %                                                                         |
| Gęstość:              | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                                              |
| Okres przechowywania: | min. 24 miesiącemiesięce dla ≤ 25 °C<br>w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu |
| Odcienie kolorów:     | Na zamówienie                                                                  |



### Przetwarzanie

#### Przygotowanie powierzchni

Podłoże musi być wolne od olejów, smarów i produktów utleniania. Obróbka wstępna zależy od rodzaju podłoża i wymaganej ochrony antykorozyjnej. Zalecamy następujące obróbki wstępne:

Aluminium

- Chromianowanie zgodnie z normą DIN EN 12487
- Anodowanie wstępne
- Bezchromowa obróbka wstępna zgodnie ze specyfikacjami GSB International i QUALICOAT

Stal

- Fosforanowanie cynkowe
- Fosforanowanie żelazowe

Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromem (III)
- Chromianowanie zgodnie z normą DIN EN 12487

Stosowność zastosowanej metody obróbki wstępnej powinna być na ogół wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok odpowiednimi metodami badawczymi. Minimalnym wymogiem dla podłoży aluminiowych / elementów ze stali ocynkowanej jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności z użyciem taśmy. Odwołujemy się do wytycznych certyfikacji GSB International, Qualicoat i Qualisteelcoat. Więcej informacji: patrz także nasza specjalna ulotka dotycząca obróbki wstępnej (IGP-TI 100).

### Sprzęt lakierniczy

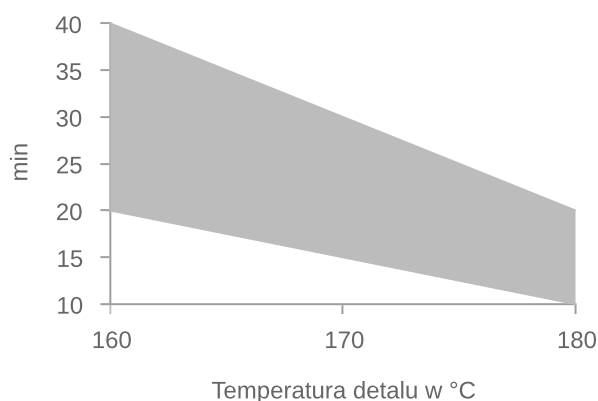
Wszystkie dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo. Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

### Zalecana grubość powłoki

60 µm - 80 µm

Przy grubszych warstwach powłoka proszkowa staje się izolująca.

### Parametry utwardzania



| T <sub>Objekt</sub> | t <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|---------------------|------------------|------------------|
| 160 °C              | 20 min           | 40 min           |
| <b>170 °C</b>       | <b>15 min</b>    | <b>30 min</b>    |
| 180 °C              | 10 min           | 20 min           |

W każdym przypadku, w celu określenia optymalnych parametrów utwardzania, zaleca się przeprowadzenie testów praktycznych z użyciem odpowiedniego obiektu i pieca do utwardzania.

### Możliwość odzysku

Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum. Należy przestrzegać instrukcji stosowania VR214.



## Właściwości powłoki

### Sprawdzone pod kątem

Podłoża: Stali 0.5mm  
Grubość powłoki: 60 µm - 80 µm  
Temperatura detalu: 170 °C, 15 min.

## Próby mechaniczne

|                                         |             |                                    |
|-----------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| Test przyczepności metodą siatki nacięć | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Próba zginania na trzpieniu             | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Test uderzeniowy                        | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Test tłoczności Erichsena               | ≥ 3 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Test twardości Buchholza                | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

## Badania korozyjne

|                                                 |                                                                   |                           |
|-------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| Test wody kondensacyjnej, 500-1000h*            | Bez infiltracji, bez pęcherzy. *w zależności od obróbki wstępnej. | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Naturalny test w mgłę solnej, 500 - 1000 godz.* | Bez infiltracji, bez pęcherzy. *w zależności od obróbki wstępnej. | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

## Badania chemiczne

|                   |                                                         |
|-------------------|---------------------------------------------------------|
| Acids and alkalis | Dobra odporność na wiele rozcieńczonych kwasów i zasad. |
| Organic solvents  | Ograniczona odporność na rozpuszczalniki organiczne.    |

## Dodatkowe właściwości

|                                                    |        |                          |
|----------------------------------------------------|--------|--------------------------|
| Long term heat resistance<br>Brak żółknięcia aż do | 100°C  |                          |
| electrostatic discharge<br>resistance              | TI 101 | DIN EN 61340-2-3 2017-05 |



## Dodatkowe informacje

### Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE  
Pojemnik kartonowy 500 kg z 25 antystatycznymi torbami PE po 20 kg

### Ochrona powlekanych detali

Części powlekane należy po schłodzeniu zapakować odpowiednimi materiałami bez plastifikatorów. Powinny być przechowywane zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi, aby uniknąć tworzenia się kondensatu, a tym samym zacieków na powłoce.

### Czyszczenie

Części pokryte powłoką należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

### Usuwanie i zagospodarowanie farb

Po zużyciu wyroby powlekane należy przekazać do normalnego procesu recyklingu. Metody utylizacji szlamów lub pozostałości proszków muszą być zgodne z lokalnymi przepisami urzędowymi, biorąc pod uwagę kod odpadów „080201 Odpady proszków lakierniczych” zgodnie z Europejskim Katalogiem Odpadów.

Niniejsze doradztwo techniczne odpowiada obecnemu stanowi wiedzy. Stanowi ono jednak tylko niewiążące wskazówki i nie zwalnia użytkownika z obowiązku wykonania własnych prób. Zastosowanie, użycie i przerób produktów odbywa się poza naszą kontrolą i w związku z tym wyłączną odpowiedzialność ponosi użytkownik.

Przed użyciem należy sprawdzić kartę charakterystyki substancji chemicznej. Właściwa dla produktu karta charakterystyki substancji chemicznej i informacje dotyczące dalszych działań w zakresie zarządzania ryzykiem są dostępne pod adresem: **[igp-powder.com](http://igp-powder.com)**