



Tehnični list - strojno prevedeno

## IGP-DURA®mix 334MA-C0

Mat, eleganten prašno barvanje s spremenljivo fino strukturo in elektrostatično disipativnimi lastnostmi (ESD).



### Lastnosti

- globoki mat
- Različna fina struktura
- enobarven, brez učinka
- Kakovost notranjosti
- električno prevoden



### Lastnosti praha

|                          |                                                               |
|--------------------------|---------------------------------------------------------------|
| Velikost zrn:            | < 100 µm                                                      |
| Trdni delci:             | > 99 %                                                        |
| Gostota:                 | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                             |
| Primernost skladiščenja: | min. 24 mesecev pri ≤ 25 °C<br>v neodprti originalni embalaži |
| Barvni toni:             | Na zahtevo                                                    |



### Obdelava

#### Predobdelava

Podlaga ne sme vsebovati olja, maščob in oksidacijskih produktov. Predobdelava je odvisna od vrste podlage in zaščite proti koroziji, ki jo je treba doseči. Priporočamo naslednjo predobdelavo:

#### Aluminij

- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487
- pred-anodizacija
- Brezkromatska predobdelava v skladu s specifikacijami kakovosti in testnimi specifikacijami GSB in Qualicoat

#### Jeklo

- Fosfatiranje s cinkom
- železo-fosfatiranje

Pocinkano jeklo

- Fosfatiranje s cinkom
- Pasivacija s kromom (III)
- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487

Primernost predobdelave mora predelava predhodno preveriti s strokovnimi preskusnimi metodami. Pri tem se sklicujemo na smernice Qualicoat, GSB in Qualisteelcoat. Za dodatne informacije -> IGP TI 100 Predobdelava kovin.

### Naprave za nanos

Vsi komercialno dostopni elektrostatični sistemi, tako sistemi s korono kot tudi tribo.

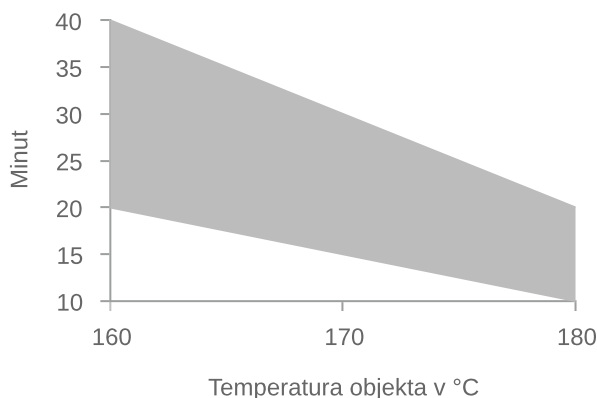
Pri gradnji in delovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Priporočena debelina sloja

60 µm - 80 µm

Za optimalno prevodnost je treba upoštevati vrednosti priporočene debeline sloja. Prosimo, upoštevajte tehnične informacije TI101.

### Pogoji pečenja



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

V vsakem primeru je priporočljivo opraviti praktične preskuse z ustreznim predmetom in pečjo za polimerizacijo, da se določijo optimalni pogoji pečenja.

### Aplikacija

Za optimalno sloj barve in optimalno kakovost površine upoštevajte smernice za obdelavo VR214.

### Recikliranje

Majhne količine recikliranega praška se lahko dodajo svežemu prahu, če je mogoče, samodejno. Pomembno: Zmanjšajte overspray na najmanjšo možno mero.



## Lastnosti filma

### Testirano na

|                      |                 |
|----------------------|-----------------|
| Substrati:           | Jeklo, 0,5 mm   |
| Debelina sloja:      | 60 µm - 80 µm   |
| Temperatura objekta: | 170 °C, 15 min. |

### Mehanska testiranja

|                                                 |             |                                    |
|-------------------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| križni rez                                      | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| preizkus upogiba na klinu                       | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| prodornost udarca                               | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Preskus elastičnosti s prodorom sferičnega trna | ≥ 3 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| buchholz trdota                                 | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

### Korozijska testiranja

|                                             |                                                           |                           |
|---------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|---------------------------|
| Preskus s kondenzacijsko vodo, 500-1000 ur* | Brez vdiranja, brez mehurčka.<br>*odvisno od predobdelave | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Neutral slani pršilni test, 500-1000h*      | Brez vdiranja, brez mehurčka.<br>*odvisno od predobdelave | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

### Kemijska testiranja

|                     |                                                             |
|---------------------|-------------------------------------------------------------|
| Kisline in alkalije | Dobra odpornost na številne razredčene kisline in alkalije. |
| Organska topila     | Omejena odpornost na organska topila.                       |

### Dodatne lastnosti

|                             |        |                          |
|-----------------------------|--------|--------------------------|
| trajna odpornost na toploto | 100°C  |                          |
| Brez porumenitve do         |        |                          |
| upornost površine           | TI 101 | DIN EN 61340-2-3 2017-05 |



## Nadaljne informacije

### Embalaža

20-kilogramska škatla z vstavljenimi antistatičnimi PE vrečkami  
500-kilogramska kartonska škatla s 25 antistatičnimi PE vrečkami po 20 kg

### Zaščita pobarvanih kosov

Po ohladitvi je treba barvane dele zapakirati z ustreznimi materiali brez mehčalcev. Skladiščiti jih je treba zaščitene pred vremenskimi vplivi, da se prepreči nastanek kondenzacije in s tem vodnih madežev na sloju barve.

### Čiščenje

Čiščenje del lakiranja je treba izvesti v skladu s smernicami RAL-GZ 632 ali SZFF 61.01.

### Odstranjevanje barve

Pobarvano blago je treba po koncu uporabe poslati v običajen postopek recikliranja. Načini odstranjevanja blata ali preostala prašna barva morajo biti v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, pri čemer je treba upoštevati oznako odpadka "080201, odpadki iz prašne barve" v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EWC.

Ta prevod je bil izdelan strojno. Odločilni sta nemška in angleška različica tega dokumenta.

Ti tehnični nasveti za uporabo temeljijo na trenutnem stanju znanja. Velja le kot nezavezujoča informacija in vas ne odvezuje od opravljanja lastnih preverjanj. Na uporabo in obdelavo izdelkov nimamo vpliva, zato so izključno na vašo odgovornost.

Pred uporabo preglejte varnostni list. Varnostni list za posamezen izdelek in nadaljnje ukrepe za obvladovanje tveganja najdete na: **[igp-powder.com](http://igp-powder.com)**