



Tehnični list - strojno prevedeno

## IGP-DURA®mix 335MA-A0

Mat prašni lak v številnih barvah s spremenljivo grobo strukturo površine, ki jo je mogoče oblikovati, za notranjo uporabo.



### Lastnosti

- Mat
- Različna groba struktura
- enobarven, brez učinka
- Kakovost notranjosti



### 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:             | Odtenki RAL in NCS-S, posamezne barve 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.

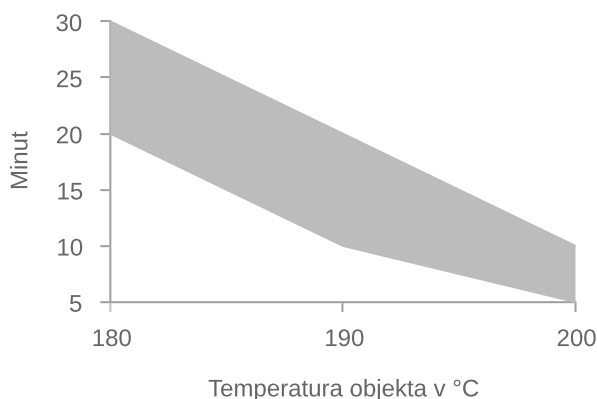
Pri gradnji in delovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Priporočena debelina sloja

80 µm - 100 µm

Za homogen rezultat premaza s teksturiranimi barvami ali barvnimi ali za izdelek specifičnimi razlikami v skrivnosti je lahko potrebna večja Debelina sloja. Upoštevati je treba ustrezne smernice za obdelavo. Za predhodni izračun potrebne količine praškastega premaza je treba za vsak izdelek posebej določiti zahtevano Debelino sloja.

### Pogoji pečenja



| T Object      | t min           | t max           |
|---------------|-----------------|-----------------|
| 180 °C        | 20 Minut        | 30 Minut        |
| <b>190 °C</b> | <b>10 Minut</b> | <b>20 Minut</b> |
| 200 °C        | 5 Minut         | 10 Minut        |

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

### Recikliranje

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

### Kompatibilnost

Kontaminacija z drugimi prašnimi laki lahko povzroči zmanjšanje stopnje sijaja, nastanek kraterjev, izgubo mehanskih lastnosti itd. Opremo in premazne sisteme je treba pred uporabo praška in po njej temeljito očistiti s čistilom.



## Lastnosti filma

### Testirano na

|                      |                 |
|----------------------|-----------------|
| Substrati:           | Jeklo, 0,5 mm   |
| Debelina sloja:      | 80 µm - 100 µm  |
| Temperatura objekta: | 190 °C, 10 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                               | ≥ 20 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

|                   |                                                             |
|-------------------|-------------------------------------------------------------|
| Acids and alkalis | Dobra odpornost na številne razredčene kisline in alkalije. |
| Organic solvents  | Omejena odpornost na organska topila.                       |

### Dodatne lastnosti

|                           |       |
|---------------------------|-------|
| Long term heat resistance | 100°C |
| Brez porumenitve do       |       |



## Nadaljne informacije

### Embalaža

20-kilogramska škatla z vstavljenim antistatičnim PE vrečko  
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**