



Technický list - preložené strojovo

## IGP-DURA®mix 335MA-A0

Matný Pulverlack v mnohých farbách s variabilnou hrubou, tvarovateľnou štruktúrou povrchu pre Innenanwendung.



### Charakteristika

- Matný
- Rôzne Grobstruktur
- 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:    | Odtiene RAL a NCS-S, individuálne farby 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.

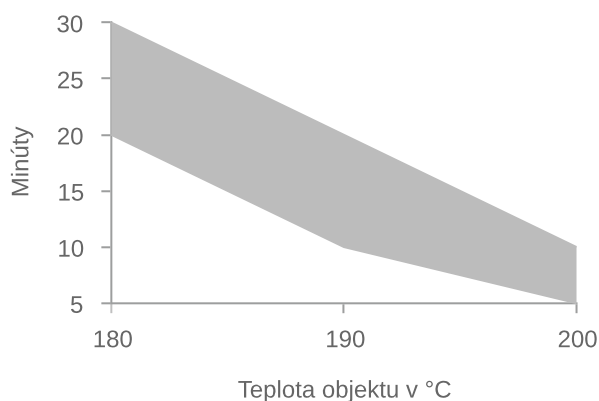
### Odporúčaná hrúbka filmu

80 µm - 100 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        | 20 Minúty        | 30 Minúty        |
| <b>190 °C</b> | <b>10 Minúty</b> | <b>20 Minúty</b> |
| 200 °C        | 5 Minúty         | 10 Minúty        |

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

### Aplikácia

Pre dosiahnutie optimálneho náteru a optimálnej kvality povrchu dodržiavajte odporúčania uvedené v smernici o spracovaní VR202.

### Vratnosť

Aby sa predišlo znečisteniu, je potrebné venovať osobitnú pozornosť dôkladnému Čisteniu celého lakovacieho zariadenia pred naložením prášku s hrubou štruktúrou, ako aj pri prechode späť na iné kvality prášku.

Práškové laky s hrubou štruktúrou v jednoduchej farbe sú v zásade vhodné na recykláciu. Práškové laky s hrubou štruktúrou a efektmi je možné po predchádzajúcej kontrole spracovávať aj s určitým podielom recyklovaného prášku.

V tejto súvislosti dbajte na kategóriu efektu uvedenú na etikete obalu a na smernicu o spracovaní VR202.

### Kompatibilita

Kontaminácia inými Pulverlackmi môže viesť k zníženiu Glanzgradu, vzniku kráterov, strate mechanických Eigenschaften atď. Zariadenia a náterové systémy sa musia pred použitím Pulver a po ňom dôkladne vyčistiť.



## Vlastnosti filmu

### Testované na

|                  |                 |
|------------------|-----------------|
| Substrát:        | Stahl, 0,5 mm   |
| Hrúbka filmu:    | 80 µm - 100 µm  |
| Teplota objektu: | 190 °C, 10 min. |

### Mechanické skúšky

|                  |             |                                    |
|------------------|-------------|------------------------------------|
| Gitterschnitt    | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Dornbiegeprüfung | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Schlagtiefung    | ≥ 20 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Erichsentiefung  | ≥ 3 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. *v závislosti od Vorbehandlung | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

### Chemické testy

|                       |                                                                |
|-----------------------|----------------------------------------------------------------|
| Kyseliny a zásady     | Dobrá Beständigkeit voči mnohým zriedeným kyselinám a zásadám. |
| Organische Lösemittel | Obmedzená Beständigkeit voči organickým rozpúšťadlám.          |

### Ďalšie vlastnosti

|                         |       |
|-------------------------|-------|
| Dauerwärmebeständigkeit | 100°C |
| Žiadna Vergilbung až do |       |



## Ďalšie informácie

### Balenie

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

### Ochrana povrchovo upravených dielov

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvŕn na Beschichtung.

### Čistenie

Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01.

### **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](http://igp-powder.com)**