



Technický list - strojově přeloženo

IGP-DURA[®]one 5603E-A1

Matné, hladké nízkoteplotní práškové lakování s dobrou stabilitou vůči povětrnostním vlivům na bázi nasyceného polyesteru a bez prohlášení tvrdidla.



Charakteristika

- Matný
- hladký
- perleť
- fasádní kvalita,
1 rok Florida > 50 % zbytkového lesku
- Lower cure



app.print.technical_data_sheet.mate

- GSB 173 d - Florida 1
- Qualicoat Nr. P-2119, class 1
- Qualicoat Nr. P-2115, class 1
- QSC ST2 PE-0015/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC ST2 PE-0206/IGP-KORROPRIMER 1808
- QSC HD2 PE-0017/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC HD2 PE-0018/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC MS2 PE-0074/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC HD1 PE-0160
- EPD IGP-DURA[®]one 56



Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 100 μm
Pevné látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovatelnost:	min. 24 měsíce app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.at 25 °C v neotevřeném původním obalu
Barevné tóny:	RAL kovový a individuální kovové barvy na vyžádání



Zpracování

Předúprava

Podklad musí být zbaven oleje, mastnoty a oxidačních produktů. Předúprava povrchu závisí na typu podkladu a na ochraně proti korozi, které má být dosaženo. Doporučujeme následující předúpravu povrchu:

Aluminium

- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487
- předanodizace
- Bezchromová předúprava povrchu v souladu se specifikacemi kvality a zkouškami GSB a Qualicoat.

Stahl

- Fosfátování zinkem

Verzinkter Stahl

- Fosfátování zinkem
- Pasivace chromem (III)
- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487

Pro zlepšení ochrany proti korozi při použití na ocel / verzinkter Stahl se doporučuje použít základní nátěr IGP-KORROPRIMER 10, IGP-KORROPRIMER 18 nebo IGP-KORROPRIMER 60.

Vhodnost použité metody předúpravy musí být zpravidla předem otestována lakýrníkem pomocí vhodných zkušebních metod. U hliníkových podkladů / pozinkovaných ocelových dílů je minimálním požadavkem provedení varného testu / zkoušky tlakovým hrcem s následným mřížkovým řezem a odstraněním lepicí pásky. Odkazujeme na pokyny GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Viz také náš speciální informační list o předúpravě povrchu (IGP-TI 100).

Zařízení pro nanášení povlaků

Všechny konvenční elektrostatické systémy s korona nabíjením.

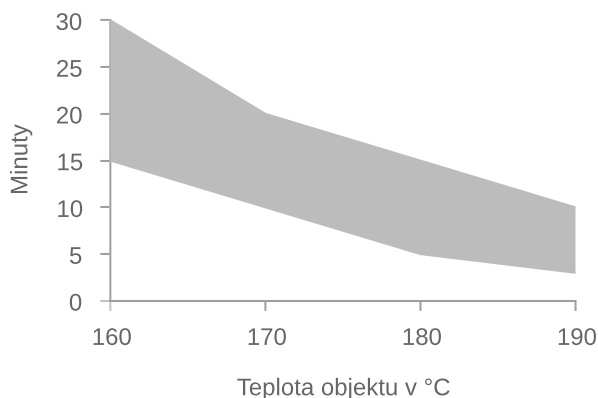
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Doporučená tloušťka filmu

60 µm - 80 µm

Homogenní výsledek nátěru s texturovanými barvami nebo barevnými či předmětově specifickými rozdíly v krycí schopnosti může vyžadovat větší tloušťku filmu. Je třeba dodržovat příslušné směrnice pro zpracování. Pro předběžný výpočet potřebného množství práškového nátěru je třeba pro každý konkrétní výrobek stanovit požadovanou tloušťku filmu.

Podmínky vytvrzování



T Objekt	t _{min}	t _{max}
160 °C	15 Minuty	30 Minuty
170 °C	10 Minuty	20 Minuty
180 °C	5 Minuty	15 Minuty
190 °C	3 Minuty	10 Minuty

V každém případě se doporučují praktické zkoušky s příslušným objektem a vypalovací pecí, aby se určily optimální vypalovací podmínky.

Další informace k tématu lesku a stability vůči přepálení naleznete ve zprávě IFO 42420. V této věci se prosím obraťte na kontaktní osobu IGP.

Zpětná vymahatelnost

K čerstvému prášku lze přidat malé množství regenerovaného prášku, pokud možno automaticky. Důležité: Omezte přestřik na naprosté minimum. Je třeba dodržovat pokyny pro zpracování VR201.1.



Vlastnosti filmu

Testováno na

Substrát:	Hliník (AlMg1), 0,8 mm bez chromu
Tloušťka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	170 °C, 10 min.

Vzhled

Úroveň lesku	25-35 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	--------------	-------------------------

Mechanické zkoušky

mřížkový řez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Mandrel Bend test	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
hloubka úderu	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
hloubení Erichsen	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholzova tvrdost	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvětrávání

Xenon, 1000 h	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV/SE-B-313, 300h	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
1 rok Florida, 5° jižní šířky	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01

Korozní zkoušky

Zkouška kondenzační vodou, 1000 h	Žádná infiltrace, žádné puchýře	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test v solné mlze kyselinou octovou, 1000 h	Žádná infiltrace, žádné puchýře	DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemické testy

odolnost proti maltě

Snadno se odstraňuje po 24
hodinách bez zanechání zbytků.

ASTM D 3260 2001



Další informace

Balení

20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem

Vhodnost pro přetírání

Předběžné zkoušky jsou naprosto nezbytné pro přelakování lakovaného povrchu.

Tisk a lepení

Předběžné zkoušky jsou pro tisk a lepení lakovaného povrchu naprosto nezbytné.

Ochrana lakovaných dílů

Po vychladnutí by měly být nalakované díly zabaleny do vhodných materiálů bez změkčovadel. Měly by být skladovány chráněné před povětrnostními vlivy, aby se zabránilo vzniku kondenzace a tím i vodních skvrn na lakování.

Čištění

Lakované díly musí být podrobeny Reinigung v souladu se směrnicemi RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01. V případě perleťového efektu je třeba dodržovat technické informace IGP-TI 106.

Odstraňování a likvidace nátěrů

Nalakované zboží by mělo být po skončení používání předáno k běžnému recyklačnímu procesu. Cesty likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy, s přihlédnutím ke kódu odpadu "080201, odpad z práškového povlaku" podle evropského katalogu odpadů EWC.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: igp-powder.com