IGP POWDER COATINGS

56

Technický list - preložené strojovo

# IGP-DURA®*one* 5603E-A1

Matný, glattverlaufend Pulverlack s dobrou Wetterstabilität na báze nasýtených Polyester a kennzeichnungsfrei Härter.

## Charakteristika

- Matný
- glattverlaufend
- Perlglimmer
- Štandardná kvalita fasády,
  1 rok Florida > 50 % zvyškového lesku
- Lower cure

## Schválenia materiálov

- 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
- AAMA 2603-22, independent test report

## 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: | RAL Metallic a individuálne metalické 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

Verzinkter Stahl
- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Na zlepšenie Korrosionsschutz pri Anwendung na Stahl / Verzinkter Stahl sa odporúča použiť Grundierung IGP-KORROPRIMER 10, IGP-KORROPRIMER 18 alebo IGP-KORROPRIMER 60.

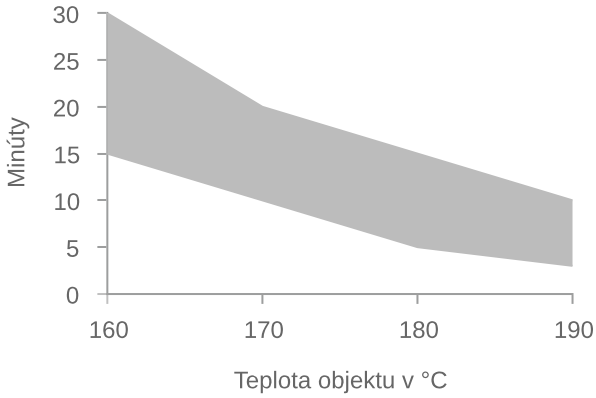
Vhodnosť použitej metódy predúpravy musí vo všeobecnosti vopred otestovať Beschichter pomocou vhodných skúšobných metód. Minimálnou požiadavkou pre hliníkové podklady / verzinkt oceľové komponenty je vykonanie Kochtestu / skúšky tlakovým hrncom s následným Gitterschnittom a Klebebandabrissom. Odkazujeme na usmernenia GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Pozri tiež náš špeciálny informačný list o Vorbehandlung (IGP-TI 100).

**Zariadenia na nanášanie povlakov**
Všetky konvenčné elektrostatické systémy s Koronaaufladung.
Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

**Odporúčaná hrúbka filmu**
60 µm - 80 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**




| $T_{Objekt}$ | $t_{min}$ | $t_{max}$ |
|---|---|---|
| 160 °C | 15 Minúty | 30 Minúty |
| **170 °C** | **10 Minúty** | **20 Minúty** |
| 180 °C | 5 Minúty | 15 Minúty |
| 190 °C | 3 Minúty | 10 Minúty |

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

Ďalšie informácie k téme lesku a stability pri prepálení nájdete v správe IFO 42420. V tejto súvislosti sa obráťte na kontaktnú osobu IGP.

**Aplikácia**
Pre dosiahnutie optimálneho náteru a optimálnej kvality povrchu dodržiavajte kategóriu efektu uvedenú na etikete obalu a odporúčania uvedené v smernici o spracovaní VR201.1.

**Vratnosť**
Aby sa zabránilo zmenám odtieňa spôsobeným stratou efektu počas nanášania, mali by sa výrobky s perleťovým slídom spracovávať bez spätného získavania. Pri automatickom nanášaní s príslušnou veľkosťou šarže je možné v závislosti od kategorizácie odtieňa pridať určité množstvo recyklovaného prášku. V tejto súvislosti dodržiavajte kategóriu efektu uvedenú na etikete obalu a smernicu o spracovaní VR201.1.

## Vlastnosti filmu

**Testované na**

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

**Vzhľad**

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

**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 | ≥ 5 mm | DIN EN ISO 1520 2007-11 |
| Buchholzhärte | ≥ 80 | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

**Zvetrávanie**

| | | |
|---|---|---|
| Xenón, 1000 h | > 50 % zvyškový lesk | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |
| QUV/SE-B-313, 300h | > 50 % zvyškový lesk | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |

| | | |
|---|---|---|
| 1 rok Florida, 5° južne | > 50 % zvyškový lesk | DIN EN ISO 2810 2021-01 |

**Korózne skúšky**

| | | |
|---|---|---|
| Skúška kondenzačnou vodou, 1000 h | Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Skúška soľným Salzsprühtest kyselinou octovou, 1000 h | Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase | DIN EN ISO 9227 2017-07 |

**Chemické testy**

| | | |
|---|---|---|
| Mörtelbeständigkeit | Ľahko sa odstraňuje po 24 hodinách bez zanechania zvyškov. | ASTM D 3260 2001 |

## Ďalšie informácie

**Balenie**
20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

**Vhodnosť na prelakovanie**
Predbežné skúšky sú absolútne nevyhnutné pri opätovnom natieraní beschichteter Oberfläche.

**Tlač a lepenie**
Predbežné testy sú absolútne nevyhnutné pre tlač a lepenie lakovaných Oberfläche.

**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. Pri Perlglimmereffekt je potrebné dodržiavať Technische Information IGP-TI 106.

**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 europeanischen 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**