

Arkuszy techniczny

## IGP-DURA®one 5603U-A1

Nadająca się do malowania elewacji, wysokoudarowa, niskotemperaturowa farba proszkowa do matowych powierzchni, wyprodukowana w technologii IGP-Effectives® zapewniającej niezrównaną wydajność materiałową.



### Właściwości

- Mat
- Gładka
- IGP-Effectives®
- Standardowa jakość elewacyjna, 1 rok Floryda > 50% połysku resztkowego
- Niższe utwardzanie



### Aprobata materiałowe

- GSB 173 d - Florida 1
- Qualicoat Nr. P-2119, klasa 1
- Qualicoat Nr. P-1983, klasa 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



### Właściwości farby proszkowej

|                       |                                                                                 |
|-----------------------|---------------------------------------------------------------------------------|
| Wielkość ziarna:      | < 100 µm                                                                        |
| Składniki nielotne:   | > 99 %                                                                          |
| Gęstość:              | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                                               |
| Okres przechowywania: | min. 24 miesiącemiesięcie dla ≤ 25 °C<br>w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu |
| Odcienie kolorów:     | RAL Metallic i indywidualne metaliczne kolory na żądanie                        |



## Przetwarzanie

### Przygotowanie powierzchni

Podłoże musi być wolne od olejów, smarów i produktów utleniania. Obróbka wstępna zależy od rodzaju podłoża i wymaganej ochrony antykorozyjnej. Zalecamy następujące obróbki wstępne:

#### Aluminium

- Chromianowanie zgodnie z normą DIN EN 12487
- Anodowanie wstępne
- Bezchromowa obróbka wstępna zgodnie ze specyfikacjami GSB International i QUALICOAT

#### Stal

- Fosforanowanie cynkowe

#### Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromem (III)
- Chromianowanie zgodnie z normą DIN EN 12487

W celu lepszej ochrony przed korozją w przypadku aplikacji na stal / stal ocynkowaną, zaleca się stosowanie podkładu antykorozyjnego IGP-KORROPRIMER 10, IGP-Korroprimer 18 lub IGP-KORROPRIMER 60.

Stosowność zastosowanej metody obróbki wstępnej powinna być na ogół wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok odpowiednimi metodami badawczymi. Minimalnym wymogiem dla podłoży aluminiowych / elementów ze stali ocynkowanej jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności i taśmą. Odwołujemy się do wytycznych certyfikacji GSB International, Qualicoat i Qualisteelcoat. Więcej informacji: patrz także nasza specjalna ulotka dotycząca obróbki wstępnej (IGP-TI 100).

### Sprzęt lakierniczy

Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

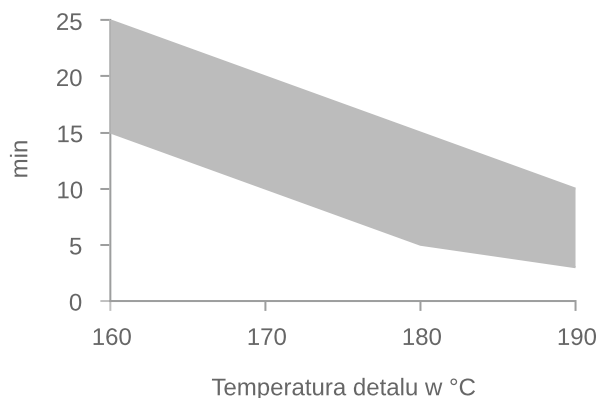
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

### Zalecana grubość powłoki

60  $\mu\text{m}$  - 80  $\mu\text{m}$

Jednorodny wynik powlekania dla powłok strukturalnych lub różnice w sile krycia specyficzne dla artykułu i koloru mogą wymagać większej grubości powłoki. Należy przestrzegać odpowiednich wytycznych dotyczących stosowania. W celu wstępnego obliczenia wymaganej ilości farby proszkowej należy określić wymaganą grubość powłoki dla każdego artykułu.

## Parametry utwardzania



| T Obiekt      | t <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|---------------|------------------|------------------|
| 160 °C        | 15 min           | 25 min           |
| <b>170 °C</b> | <b>10 min</b>    | <b>20 min</b>    |
| 180 °C        | 5 min            | 15 min           |
| 190 °C        | 3 min            | 10 min           |

W każdym przypadku, w celu określenia optymalnych parametrów utwardzania, zaleca się przeprowadzenie testów praktycznych z użyciem odpowiedniego obiektu i pieca do utwardzania.

Dalsze informacje na temat stabilności na połysk i przegrzanie można znaleźć w raporcie IFO 42420. Prosimy o kontakt w tej sprawie z osobą kontaktową IGP.

## Możliwość odzysku

Ze względu na wysoki stopień wiązania ziarna proszku i środka nadającego efekt, proszek może być ładowany znacznie bardziej równomiernie w porównaniu z innymi procesami powlekania z efektem. W rezultacie proszek może być przetwarzany ze znacznie zwiększoną szybkością odzysku. Proszę również zapoznać się z wytycznymi IGP dotyczącymi stosowania farb proszkowych IGP-Effectives®: VR201.2



## Właściwości powłoki

### Sprawdzone pod kątem

|                     |                                              |
|---------------------|----------------------------------------------|
| Podłoża:            | Aluminum (AlMg1), 0.8 mm obróbka bezchromowa |
| Grubość powłoki:    | 60 µm - 80 µm                                |
| Temperatura detalu: | 170 °C, 10 min.                              |

### Cechy wizualne

|                 |              |                         |
|-----------------|--------------|-------------------------|
| Stopień połysku | 25-35 R°/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|-----------------|--------------|-------------------------|

### Próby mechaniczne

|                                         |             |                                    |
|-----------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| Test przyczepności metodą siatki nacięć | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Próba zginania na trzpieniu             | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Test udarności                          | ≥ 20 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Test tłoczności Erichsena               | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Test twardości Buchholza                | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

### Badania starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych

|                               |                         |                            |
|-------------------------------|-------------------------|----------------------------|
| Lampy ksenonowe, 1000 godz    | > 50 % Połysk resztkowy | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |
| QUV/SE-B-313, 300 godz        | > 50 % Połysk resztkowy | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |
| 1 rok Floryda, 5° na południe | > 50 % Połysk resztkowy | DIN EN ISO 2810 2021-01    |

### Badania korozyjne

|                                            |                                |                           |
|--------------------------------------------|--------------------------------|---------------------------|
| Test wody kondensacyjnej, 1000h            | Bez infiltracji, bez pęcherzy. | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Test w mgłę solnej z kwasem octowym, 1000h | Bez infiltracji, bez pęcherzy. | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

### Badania chemiczne

|                      |                                         |                  |
|----------------------|-----------------------------------------|------------------|
| Odporność na zaprawę | Łatwo usuwalna po 24h bez pozostałości. | ASTM D 3260 2001 |
|----------------------|-----------------------------------------|------------------|



## Dodatkowe informacje

### Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

### Możliwość powtórnego powlekania

Wstępne testy są obowiązkowe w przypadku przemalowywania powierzchni uprzednio powlekanych.

### Nadruki i oklejanie

Próby wstępne są obowiązkowe w przypadku drukowania i klejenia powierzchni malowanych.

### Ochrona powlekanych detali

Części powlekane należy po schłodzeniu zapakować odpowiednimi materiałami bez plastifikatorów. Powinny być przechowywane zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi, aby uniknąć tworzenia się kondensatu, a tym samym zacieków na powłoce.

### Czyszczenie

Części pokryte powłoką należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01. Muszą być również przestrzegane informacje techniczne IGP-TI 106 w przypadku efektów miki perłowej.

### Usuwanie i zagospodarowanie farb

Po zużyciu wyroby powlekane należy przekazać do normalnego procesu recyklingu. Metody utylizacji szlamów lub pozostałości proszków muszą być zgodne z lokalnymi przepisami urzędowymi, biorąc pod uwagę kod odpadów „080201 Odpady proszków lakierniczych” zgodnie z Europejskim Katalogiem Odpadów.

Niniejsze doradztwo techniczne odpowiada obecnemu stanowi wiedzy. Stanowi ono jednak tylko niewiążące wskazówki i nie zwalnia użytkownika z obowiązku wykonania własnych prób. Zastosowanie, użycie i przerób produktów odbywa się poza naszą kontrolą i w związku z tym wyłączną odpowiedzialność ponosi użytkownik.

Przed użyciem należy sprawdzić kartę charakterystyki substancji chemicznej. Właściwa dla produktu karta charakterystyki substancji chemicznej i informacje dotyczące dalszych działań w zakresie zarządzania ryzykiem są dostępne pod adresem: **[igp-powder.com](http://igp-powder.com)**