IGP POWDER COATINGS

56

Arkusz 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-Effectivesę
- Standardowa jakość elewacyjna, 1 rok Floryda > 50% połysku resztkowego
- Niższe utwardzanie

Aprobaty materiałowe

- GSB 173 d - Florida 1
- Qualicoat Nr. P-2119, 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
- AAMA 2603-22, independent test report

Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nielotne:	> 99 %
Gęstość:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Okres przechowywania:	min. 24 miesiącemiesiące dla ≤ 25 °C 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.

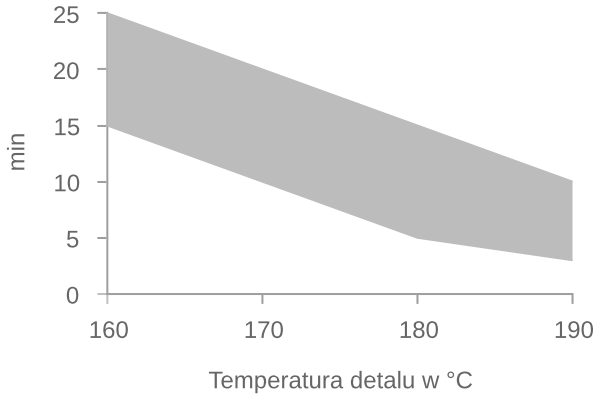
Stosowność zastosowanej metody obróbki wstępnej powinna być na ogół wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok odpowiednimi metodami badawczymi. Minimalnym wymogiem dla podłoży aluminiowych / elementów ze stali ocynkowanej jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności 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 µm - 80 µm

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_{Objekt}	t_{min}	t_{max}
160 °C	15 min	25 min
170 °C	**10 min**	**20 min**
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.

Aplikacja
Aby uzyskać optymalną powłokę i optymalną jakość powierzchni, należy zwrócić uwagę na kategorię efektu podaną na etykiecie opakowania oraz na zalecenia zawarte w instrukcjach przetwarzania VR201.2.

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 przyczepnosci 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 mgle 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 plastyfikatorów. 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**