

Teknisk datablad - maskinoversat

IGP-DURA®one 5607A-A7

Silkeblank lavtemperaturpulverlak med flot flow og god vejrstabilitet baseret på mættet polyester og ikke-mærket hærder.



Karakteristika

- Silkeglans
- Glat finish
- Uni, uden virkning
- Standard facadekvalitet, 1 år Florida > 50 % restglans
- Lower cure



Godkendelse af materialer

- GSB 173 j - Florida 1
- Qualicoat Nr. P-1855, class 1
- Qualicoat Nr. P-1956, 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-0183
- EPD IGP-DURA®one 56



Pulveregenskaber

Partikelstørrelse:	< 100 µm
Faste stoffer:	> 99 %
Tæthed:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Opbevaringsevne:	min. 24 måneder at ≤ 25 °C i uåbnet originalbeholder
Farvetoner:	RAL- og NCS-S-nuancer, individuelle farver på forespørgsel



Behandling

Forbehandling

Underlaget skal være fri for olie, fedt og oxidationsprodukter. Forbehandlingen afhænger af typen af substrat og den korrosionsbeskyttelse, der skal opnås. Vi anbefaler følgende forbehandling:

Aluminium

- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487
- Præ-anodisering
- Kromfri forbehandling i overensstemmelse med GSB og QUALICOAT kvalitets- og testspecifikationer

Stål

- Zinkfosfatering

Galvaniseret stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487

For at forbedre korrosionsbeskyttelsen ved anvendelse på stål/galvaniseret stål anbefales det at bruge IGP-KORROPRIMER 10, IGP-KORROPRIMER 18 eller IGP-KORROPRIMER 60 primer.

Egnetheden af den anvendte forbehandlingsmetode skal generelt testes på forhånd af overfladebehandleren ved hjælp af egnede testmetoder. Minimumskravet til aluminiumsunderlag / galvaniserede stålkomponenter er at udføre en kogetest / trykkogetest med efterfølgende tværsnit og afrivning af klæbebånd. Vi henviser til retningslinjerne fra GSB International, Qualicoat og Qualisteelcoat. For yderligere information: Se også vores særlige informationsark om forbehandling (IGP-TI 100).

Belægningsanordninger

Alle kommercielt tilgængelige elektrostatiske systemer, både corona- og triboopladningssystemer. Følgende regler skal overholdes i forbindelse med konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Anbefalet filmtykkelse

60 µm - 80 µm

Et homogent lakeringsresultat med strukturerede lakker eller farve- eller artikelspecifikke forskelle i dækkeevne kan kræve højere filmtykkelse. De relevante retningslinjer for forarbejdning skal overholdes. For en foreløbig beregning af den nødvendige pulverlakeringsmængde skal den nødvendige Filmtykkelse bestemmes for hver enkelt artikel.

Hærdningsbetingelser



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

Under alle omstændigheder anbefales praktiske tests med det respektive objekt og hærdeovn for at bestemme de optimale hærdebetingelser.

Yderligere oplysninger om glans og Overbrændingsstabilitet kan findes i IFO-rapport 42420. Kontakt venligst din IGP-kontaktperson i denne henseende.

Genvindbarhed

Små mængder genbrugspulver kan tilsættes det friske pulver, om muligt automatisk. Vigtigt: Hold oversprøjtningen på et absolut minimum.



Filmegenskaber

Testet på

Underlag:	Aluminium (AlMg1), 0,8 mm kromfri
Testede farver:	RAL 9010, 5010, 3005
Filmtykkelse:	60 µm - 80 µm
Objektets temperatur:	170 °C, 10 min.

Udseende

Glansniveau	65-85 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-------------	--------------	-------------------------

Mekaniske tests

Krydsskæring	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Erichs uddybning	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Uddybning af slag	≥ 20 incho.	ASTM D 2794 1993
Bøjningstest af dorn	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Buchholz-hårdhed	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Vejrbestandighedstest

Xenon, 1000 timer	> 50 % restglans	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV/SE-B-313, 300h	> 50 % restglans	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
1 år Florida, 5° syd	> 50 % restglans	DIN EN ISO 2810 2021-01

Korrosionstests

Test med kondenseret vand, 1000 timer	Ingen infiltration, ingen bobler	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
---------------------------------------	----------------------------------	---------------------------

Sprøjtetest med eddikesyre-salt,
1000 timer

Ingen infiltration, ingen bobler

DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemiske tests

Modstandsdygtig over for
mørtel

Let at fjerne efter 24 timer uden
at efterlade rester.

ASTM D 3260 2001



Yderligere oplysninger

Emballage

20 kg karton med indsat antistatisk PE-pose

Egnethed til overmaling

Forudgående tests er absolut nødvendige for at genbehandle belagte overflader.

Trykning og limning

Forudgående tests er helt afgørende for printning og limning af malede overflader.

Beskyttelse af belagte dele

Efter afkøling skal belagte dele emballeres med egnede materialer uden blødgørere. De skal opbevares beskyttet mod vejret for at forhindre dannelse af kondens og dermed vandpletter på belægningen.

Rengøring

De belagte dele skal rengøres i overensstemmelse med retningslinjerne i RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01.

Fjernelse og bortskaffelse af maling

Coatede varer skal sendes til den normale genbrugsproces efter endt brug. Bortskaffelsesvejene for slam eller restpulver skal overholdes i overensstemmelse med de lokale officielle bestemmelser under hensyntagen til affaldskoden "080201, affald fra coatingpulver" i overensstemmelse med det europæiske affaldskatalog EWC.

Denne oversættelse er maskinoversat. Den tyske og engelske version af dette dokument er gældende.

Denne anvendelsesrelaterede rådgivning gives efter vores bedste overbevisning. Oplysningerne er dog ikke bindende og fritager dig ikke for at udføre dine egne tests. Anvendelse, brug og forarbejdning af disse produkter ligger uden for vores kontrol og er derfor dit ansvar.

Læs sikkerhedsdatabladet inden brug. Artikelspecifikt sikkerhedsdatablad og omfattende risikostyringsforanstaltninger findes på: **igp-powder.com**