

Arkusz techniczny

IGP-DURA[®]one 5607E-A3

Jedwabiście błyszcząca niskotemperaturowa farba proszkowa o atrakcyjnym rozptywie i dobrej stabilności pogodowej na bazie nasyconego poliestru i nieoznakowanego utwardzacza.



Właściwości

- Satyna
- Gładka
- Mika perlowa
- Premium
- Standardowa jakość elewacyjna,
1 rok Floryda > 50% połysku resztkowego
- Niższa temp. utwardzania



Aprobaty

- GSB 173 j - Florida 1
- Part of QSC-System
- Qualicoat Nr. P-1855, klasa 1
- Qualicoat Nr. P-1956, 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-0183



Właściwości farby proszkowej

| | |
|-----------------------|--|
| Wielkość ziarna: | < 100 μm |
| Składniki nietlotne: | > 99 % |
| Gęstość: | 1.3 kg/l-1.6 kg/l |
| Okres przechowywania: | min. 24 miesiące 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 DIN EN 12487
- Anodowanie wstępne
- Bezchromowa obróbka wstępna zgodnie ze specyfikacjami GSB International i QUALICOAT

Stal

- Fosforanowanie cynkowe

Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromianowa (III)
- Chromianowanie zgodnie z 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.

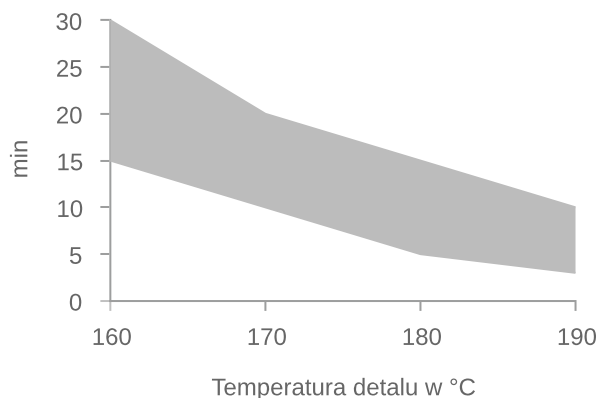
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

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 | 30 min |
| 170 °C | 10 min | 20 min |
| 180 °C | 5 min | 15 min |
| 190 °C | 3 min | 10 min |

W celu ustalenia optymalnych parametrów wypalania zaleca się w każdym przypadku wykonanie praktycznych prób z wykorzystaniem danego detalu i pieca do wypalania.

Więcej informacji na temat stabilności połysku i odporności na przepalenie można znaleźć w raporcie IFO 42420. W przypadku pytań prosimy o kontakt z Doradcą Techniczno-Handlowym IGP.

Możliwość odzysku

Małe porcje odzyskanego proszku można dodawać automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum. Należy przestrzegać instrukcji stosowania VR201.1.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

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

Cechy wizualne

| | | |
|-----------------|--------------|-------------------------|
| Stopień połysku | 65-85 R'/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|-----------------|--------------|-------------------------|

Próby mechaniczne

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

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

| | | |
|-------------------|---|------------------|
| Mortar resistance | 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