IGP POWDER COATINGS

56

Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-DURA®*one* 5607E-A3

Silkesblank lågtemperaturpulverfärg med attraktivt flyt och god väderstabilitet baserad på mättad polyester och icke märkt härdare.

Egenskaper

- Sidenglans
- Slät finish
- Pärlemorglimmer, Premium
- Standard fasadkvalitet,
  1 år Florida > 50% kvarvarande glans
- Lower cure

Materialgodkännanden

- GSB 173 j - Florida 1
- Qualicoat Nr. P-1855, 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

Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 24 månader at ≤ 25 °C i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	RAL Metallic och individuella metallicfärger på begäran

Bearbetning

Förbehandling
Underlaget måste vara fritt från olja, fett och oxidationsprodukter. Förbehandlingen beror på typen av underlag och vilket korrosionsskydd som ska uppnås. Vi rekommenderar följande förbehandlingar:

Aluminium
- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487
- Föranodisering
- Kromfri förbehandling i enlighet med GSB:s och QUALICOAT:s kvalitets- och testspecifikationer

Stål
- Zinkfosfatering

Galvaniserat stål
- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487

För att förbättra korrosionsskyddet vid applicering på stål/förzinkat stål rekommenderas användning av IGP-KORROPRIMER 10, IGP-KORROPRIMER 18 eller IGP-KORROPRIMER 60 primer.

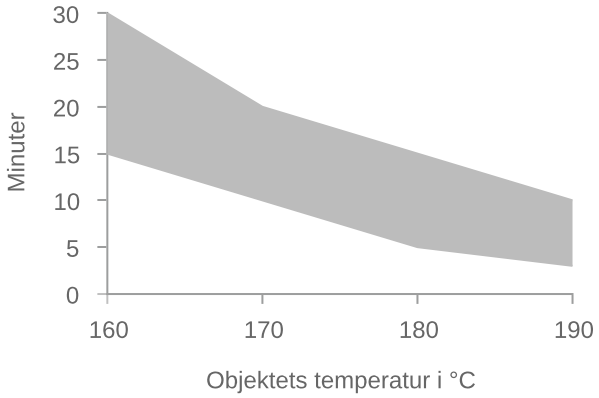
Lämpligheten hos den förbehandlingsmetod som används måste i allmänhet testas i förväg av lackeraren med hjälp av lämpliga testmetoder. Minimikravet för aluminiumsubstrat / galvaniserade stålkomponenter är att utföra ett kokprov / tryckkokartest med efterföljande tvärsnitt och avrivning av tejp. Vi hänvisar till riktlinjerna från GSB International, Qualicoat och Qualisteelcoat. För ytterligare information: Se även vårt särskilda informationsblad om förbehandling (IGP-TI 100).

Beläggningsanordningar
Alla konventionella elektrostatiska system med koronaladdning.
Följande föreskrifter måste följas vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Rekommenderad filmtjocklek
60 µm - 80 µm

För ett homogent lackresultat med strukturlack eller färg- eller artikelspecifika skillnader i täckförmåga kan det krävas högre Filmtjocklek. Relevanta riktlinjer för bearbetning måste följas.
För en preliminär beräkning av den erforderliga pulverlackeringsmängden måste den erforderliga Filmtjockleken bestämmas för varje specifik artikel.

Härdningsförhållanden



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

I vilket fall som helst rekommenderas praktiska tester med respektive objekt och härdningsugn för att fastställa de optimala Härdningsförhållandena.

Ytterligare information om glans och överbränningsstabilitet finns i IFO-rapport 42420. Vänligen kontakta din IGP-kontaktperson i detta avseende.

Återvinningsbarhet
Små mängder återvunnet pulver kan tillsättas det färska pulvret, om möjligt automatiskt. Viktigt: Håll översprutning till ett absolut minimum. Bearbetningsanvisningarna VR201.1 måste följas.

Filmegenskaper

Testad på

Substrat:	Aluminium (AlMg1), 0,8 mm kromfri
Filmtjocklek:	60 µm - 80 µm
Objektets temperatur:	170 °C, 10 min.

Utseende

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

Mekaniska tester

Tvärsnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Erichs fördjupning	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Fördjupning av slag	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Böjningsprov med dorn	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Buchholz hårdhet	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Väderbeständighetstest

Xenon, 1000 timmar	> 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° söder	> 50 % restglans	DIN EN ISO 2810 2021-01

Korrosionstester

Test med kondensvatten, 1000h	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Spraytest med ättiksyrasalt, 1000 timmar	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemiska tester		
Mortar resistance	Lätt att ta bort efter 24 timmar utan att lämna några rester.	ASTM D 3260 2001

Ytterligare information

Förpackning
20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse

Lämplighet för övermålning
Förhandstester är absolut nödvändiga för att kunna återbehandla ytbeläggningar.

Tryckning och limning
Preliminära tester är absolut nödvändiga för tryckning och limning av målade ytor.

Skydd av belagda delar
Efter kylning ska de lackerade delarna förpackas med lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade från väder och vind för att förhindra att kondens bildas och därmed vattenfläckar på beläggningen.

Rengöring
De belagda delarna måste rengöras i enlighet med riktlinjerna RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniska informationen IGP-TI 106 måste beaktas för pärlglimmereffekter.

Borttagning och avfallshantering av färg
Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshanteringen av slam eller restpulver måste ske i enlighet med lokala myndighetsbestämmelser och med beaktande av avfallskoden "080201, avfall från beläggningspulver" enligt den europeiska avfallskatalogen EWC.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: **igp-powder.com**