



app.print.technical\_data\_sheet.title

## IGP-DURA®one 561MA-A1

Matowa niskotemperaturowa powłoka proszkowa o drobnej strukturze i dobrej odporności na warunki atmosferyczne na bazie nasyconego poliestru i utwardzacza bez deklaracji.



### app.print.technical\_data\_sheet.characteristics.title

- Mat
- Drobna struktura
- Kolory
- Standardowa jakość elewacyjna,  
1 rok Floryda > 50% połysku resztkowego
- Niższa temp. utwardzania



### app.print.technical\_data\_sheet.material.title

- GSB 173 e - Florida 1
- Part of QSC-System
- Qualicoat Nr. P-1794, klasa 1
- Qualicoat Nr. P-1960, 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-0159



### app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.title

app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.particle\_size: 100 per  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.solid: 99.8%  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.density: 1.3 kg/l  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.prefix: 24 months  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.at: 25 °C  
 w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.colors: dostępne kolory na żądanie



## **app.print.technical\_data\_sheet.processing.title**

### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.substrates**

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).

### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.coating\_devices**

Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

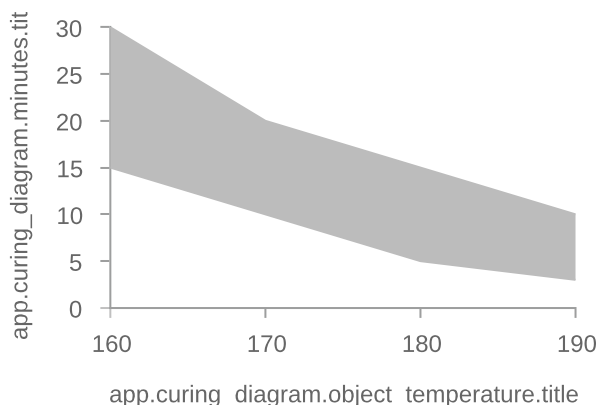
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

### **app.print.technical\_data\_sheet.processing.recommended\_film\_thickness**

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.

## app.print.technical\_data\_sheet.processing.curing\_condition\_recommendation



### app.print.technical\_data\_sheet.processing.curing\_conditi

160 °C

**170 °C**

180 °C

190 °C

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.

## app.print.technical\_data\_sheet.processing.reclaimability

Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum. Należy przestrzegać instrukcji stosowania VR214.



## app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.title

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title

app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title: Alperin (Al4g3), 0.8 mm obróbka bezchromowa  
app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title: RPE 9030, 5010, 3005  
app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title: 60 particles film thickness:  
app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title: 170 °C object temperature:

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.appearance

app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.appearance: 10-20 Rz/60 Gloss level DIN EN ISO 2813 2015-02

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.mechanical\_tests

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

### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.weathering\_tests

Lampy ksenonowe, 1000 godz	> 50 %	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV/SE-B-313, 300 godz	> 50 %	DIN EN ISO 16474-3 2014-03

1 rok Floryda, 5° na południe

> 50 %

DIN EN ISO 2810 2021-01

app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.residual\_gloss

#### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.corrosion\_tests

---

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

#### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.chemical\_tests

---

Mortar resistance

Łatwo usuwalna po 24h bez  
pozostałości.

ASTM D 3260 2001



## app.print.technical\_data\_sheet.more\_information.title

### app.print.technical\_data\_sheet.packaging.title

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

### app.print.technical\_data\_sheet.processing.overcoating

Wstępne testy są obowiązkowe w przypadku przemalowywania uprzednio powlekanych powierzchni.

### app.print.technical\_data\_sheet.processing.printing\_and\_glueing

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

### app.print.technical\_data\_sheet.more\_information.protection\_of\_coated\_parts

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.

### app.print.technical\_data\_sheet.more\_information.cleaning

Części pokryte powłoką należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

### app.print.technical\_data\_sheet.more\_information.paint\_removal\_and\_disposal

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.

app.print.technical\_data\_sheet.infobox