IGP POWDER COATINGS

56

Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-DURA®*one* 561ME-A3

Mat, nizkotemperaturni prašni lak s fino strukturo in dobro stabilnost v vremenskih pogojih na osnovi nasičenega poliestra in brez označevanja trdilca.

Lastnosti

- Mat
- fina struktura
- biserni efekt, Premium
- kakovost fasade,
  1 leto Florida > 50 % preostanek sijaj
- Lower cure

Dovoljenja

- GSB 173 e - Florida 1
- Qualicoat št. P-1794, razred 1
- QSC ST2 PE-0015/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC HD2 PE-0017/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC HD2 PE-0018/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC MS1 PE-0074/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC HD1 PE-0159
- QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007
- EPD IGP-DURA®one 56
- AAMA 2603-22, independent test report

Lastnosti praha

Velikost zrnc:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 24 mesecev pri ≤ 25 °C v neodprti originalni embalaži
Barvni toni:	RAL kovinski in posamezne kovinske barve na zahtevo

Obdelava

Predobdelava
Podlaga ne sme vsebovati olja, maščob in oksidacijskih produktov. Predobdelava je odvisna od vrste podlage in zaščite proti koroziji, ki jo je treba doseči. Priporočamo naslednjo predobdelavo:

Aluminij
- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487
- pred-anodizacija
- Brezkromatska predobdelava v skladu s specifikacijami kakovosti in testnimi specifikacijami GSB in Qualicoat

Jeklo
- Fosfatiranje s cinkom

Pocinkano jeklo
- Fosfatiranje s cinkom
- Pasivacija s kromom (III)
- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487

Za izboljšanje zaščite proti koroziji pri uporabi na jeklu/pocinkano jeklo je priporočljiva uporaba temeljnega premaza IGP-KORROPRIMER 10, IGP-KORROPRIMER 18 ali IGP-KORROPRIMER 60.

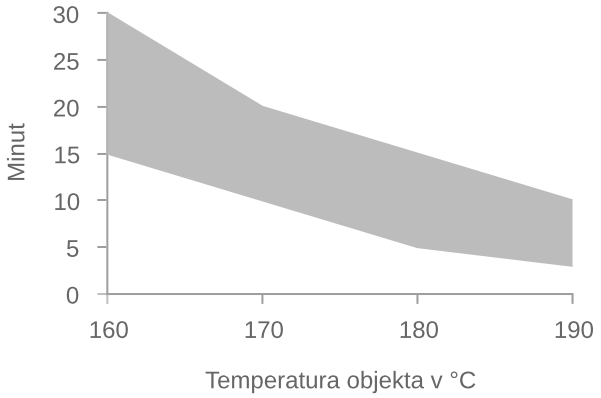
Ustreznost uporabljene metode predobdelave mora ličar praviloma predhodno preveriti z uporabo ustreznih preskusnih metod. Najmanjša zahteva za aluminijaste podlage / pocinkano jeklene sestavne dele je izvedba preskusa vrenja / preskusa v loncu pod pritiskom z naknadno križnim rezom in odstranjevanjem lepilnega traku. Sklicujemo se na smernice GSB International, Qualicoat in Qualisteelcoat. Za nadaljne informacije: Glejte tudi naš posebni informativni list o predobdelavi (IGP-TI 100).

Naprave za nanos
Vsi običajni elektrostatični sistemi s naelektritvijo s korono.
Pri gradnji in obratovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Priporočena debelina sloja
60 µm - 80 µm

Za homogen rezultat premaza s teksturiranimi barvami ali barvnimi ali za izdelek specifičnimi razlikami v skrivnosti je lahko potrebna večja Debelina sloja. Upoštevati je treba ustrezne smernice za obdelavo.
Za predhodni izračun potrebne količine praškastega premaza je treba za vsak izdelek posebej določiti zahtevano Debelino sloja.

Pogoji pečenja



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

V vsakem primeru je priporočljivo opraviti praktične preskuse z ustreznim predmetom in pečjo za polimerizacijo, da se določijo optimalni pogoji pečenja.

Dodatne informacije o stabilnosti sijaja in stabilnosti proti prepečenju so na voljo v poročilu IFO 42420. V zvezi s tem se obrnite na kontaktno osebo podjetja IGP.

Aplikacija
Za optimalno sloj barve in optimalno kakovost površine upoštevajte kategorijo učinka na etiketi embalaže ter priporočila iz smernic za obdelavo VR201.1.
Za praške z drobnim zrnom upoštevajte tudi priporočila iz smernic za obdelavo VR214.

Recikliranje
Da bi preprečili spremembe barvnega odtenka zaradi izgube učinka med lakiranjem, je treba izdelke iz perlečega sljuda obdelovati brez recikliranja. Pri avtomatskem sloju barve s primerno velikostjo serije je mogoče, odvisno od kategorizacije barvnega odtenka, dodati določeno količino recikliranega praha. Pri tem upoštevajte kategorijo učinka na etiketi embalaže in smernice za obdelavo VR201.1.

Lastnosti filma

Testirano na

Substrati:	Aluminij (AlMg1), 0,8 mm, brez kroma
Debelina sloja:	60 µm - 80 µm
Temperatura objekta:	170 °C, 10 min.

Izgled

Stopnja sijaja	10-20 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02

Mehanska testiranja

križni rez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
preizkus upogiba na klinu	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
prodornost udarca	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Preskus elastičnosti s prodorom sferičnega trna	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
buchholz trdota	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Preskusi na vremenske vplive		
Ksenon, 1000 ur	> 50 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 16474-2 2014-03
QUV/SE-B-313, 300h	> 50 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
1 leto Florida, 5° južno	> 50 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 2810 2021-01

Korozijska testiranja		
Preskus s kondenzacijsko vodo, 1000h	Brez vdiranja, brez mehurčkov	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Preskus z razprševanjem soli z ocetno kislino, 1000 ur	Brez vdiranja, brez mehurčkov	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemijska testiranja		
odpornost na malto	Po 24 urah ga je enostavno odstraniti, ne da bi pustil kakršne koli sledi.	ASTM D 3260 2001

Nadaljne informacije

Embalaža
20-kilogramska škatla z vstavljeno antistatično PE vrečko

Prebarvanje
Za ponovno premazovanje lakirane površine so nujno potrebni predhodni preskusi.

Tisk in lepljenje
Za tiskanje in lepljenje pobarvane površine so nujni predhodni preskusi.

Zaščita pobarvanih kosov
Po ohladitvi je treba barvane dele zapakirati z ustreznimi materiali brez mehčalcev. Skladiščiti jih je treba zaščitene pred vremenskimi vplivi, da se prepreči nastanek kondenzacije in s tem vodnih madežev na sloju barve.

Čiščenje
Čiščenje del lakiranja je treba izvesti v skladu s smernicami RAL-GZ 632 ali SZFF 61.01. Pri bisernem efektu je treba upoštevati tehnične informacije IGP-TI 106.

Odstranjevanje barve
Pobarvano blago je treba po koncu uporabe poslati v običajen postopek recikliranja. Načini odstranjevanja blata ali preostala prašna barva morajo biti v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, pri čemer je treba upoštevati oznako odpadka "080201, odpadki iz prašne barve" v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EWC.

Ta prevod je bil izdelan strojno. Odločilni sta nemška in angleška različica tega dokumenta.

Ti tehnični nasveti za uporabo temeljijo na trenutnem stanju znanja. Velja le kot nezavezujoča informacija in vas ne odvezuje od opravljanja lastnih preverjanj. Na uporabo in obdelavo izdelkov nimamo vpliva, zato so izključno na vašo odgovornost.

Pred uporabo preglejte varnostni list. Varnostni list za posamezen izdelek in nadaljnje ukrepe za obvladovanje tveganja najdete na: **igp-powder.com**