



app.print.technical\_data\_sheet.title

## IGP-DURA®one 561MU-A1

Kompatybilna z fasadami, wysokoudarowa, niskotemperaturowa farba proszkowa do powierzchni o drobnej teksturze, wyprodukowana w technologii IGP-Effectives® zapewniającej niezrównaną wydajność materiałową



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

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



### app.print.technical\_data\_sheet.materials

- GSB 173 e - Florida 1
- Part of QSC-System
- Qualicoat Nr. P-1794, 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:  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.solid:  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.density:  
 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: metaliczne 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.

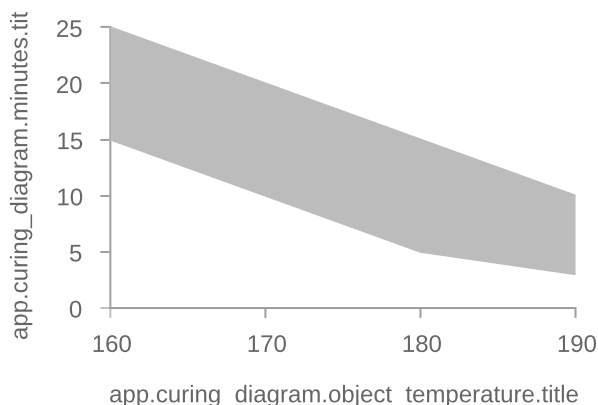
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

### **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

Ze względu na wysoki stopień wiązania ziarna proszku i środka nadającego efekt, proszek może być ładowany znacznie bardziej równomiernie w porównaniu z innymi procesami powlekania z efektem. W rezultacie proszek może być przetwarzany ze znacznie zwiększoną szybkością odzysku. Należy przestrzegać instrukcji stosowania VR214 i VR201.2.



## 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: Experiment (Al403) 03.08.2016  
 app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title: Properties film thickness: 60µm  
 app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title: Properties object temperature: 170°C

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

app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.appearance: Surface gloss level: 82 ± 10% 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. Muszą być również przestrzegane informacje techniczne IGP-TI 106 w przypadku efektów miki perłowej.

### 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