



Tehnični list - strojno prevedeno

## IGP-DURA®one 661TE-A3

Mat, prašni lak s fino teksturo, idealen za notranjo in zunanjo uporabo.



### Lastnosti

- globoki mat
- fina struktura
- biserni efekt, Premium
- Industrijska zunanja kakovost



### Lastnosti praha

|                          |                                                               |
|--------------------------|---------------------------------------------------------------|
| Velikost zrn:            | < 100 µm                                                      |
| Trdni delci:             | > 99 %                                                        |
| Gostota:                 | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                             |
| Primernost skladiščenja: | min. 24 mesecev pri ≤ 25 °C<br>v neodprti originalni embalaži |



### 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 nanosih na jeklo/pocinkano jeklo je priporočljiva uporaba temeljnega premaza IGP-KORROPRIMER 18.

Ustreznost uporabljene metode predobdelave mora ličar praviloma predhodno preveriti z ustreznimi preskusnimi metodami. Minimalna zahteva za aluminijaste podlage / pocinkano jeklene komponente 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 poseben informativni list o predobdelavi (IGP-TI 100).

### Naprave za nanos

Vsi običajni elektrostatični sistemi s naelektritvijo s korono.

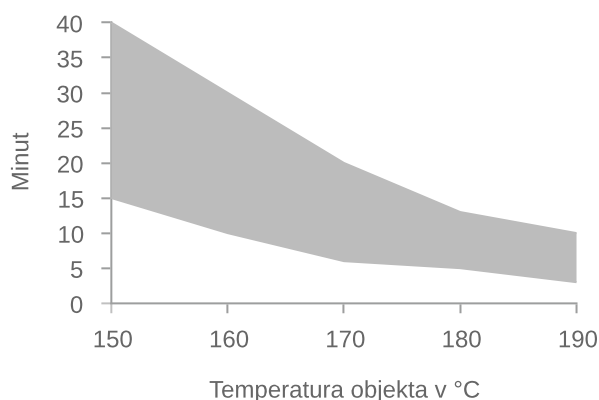
Pri gradnji in obratovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### 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           |
|---------------|-----------------|-----------------|
| 150 °C        | 15 Minut        | 40 Minut        |
| <b>160 °C</b> | <b>10 Minut</b> | <b>30 Minut</b> |
| 170 °C        | 6 Minut         | 20 Minut        |
| 180 °C        | 5 Minut         | 13 Minut        |
| 190 °C        | 3 Minut         | 10 Minut        |

Temperatura zraka v peči mora biti omejena na največ 200 °C.

Za določitev optimalnih pogojev pečenja se vedno priporočajo praktični preskusi z ustreznim predmetom in pečjo za polimerizacijo.

### 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 zrnem upoštevajte tudi priporočila iz smernic za obdelavo VR214.

### Recikliranje

Da bi preprečili spremembe barvnega odtenka zaradi izgube učinka med lakiranjem, je treba izdelke iz perlečnega 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, kromiran |
| Debelina sloja:      | 60 µm - 80 µm                      |
| Temperatura objekta: | 160 °C, 10 min.                    |

### 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                               | ≥ 10 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

|                    |                          |                            |
|--------------------|--------------------------|----------------------------|
| QUV-SE-B-313, 200h | > 50 % Preostanek sijaja | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |
|--------------------|--------------------------|----------------------------|

### Korozijska testiranja

|                                      |                               |                           |
|--------------------------------------|-------------------------------|---------------------------|
| Neutralni slani pršilni test, 1000h  | Brez vdiranja, brez mehurčkov | DIN EN ISO 9227 2017-07   |
| Preskus s kondenzacijsko vodo, 1000h | Brez vdiranja, brez mehurčkov | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |



## Nadaljne informacije

### Embalaža

20-kilogramska škatla z vstavljenjo antistatično PE vrečko  
500-kilogramska kartonska škatla s 25 antistatičnimi PE vrečami po 20 kg

### 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](http://igp-powder.com)**