



Technický list - preložené strojovo

IGP-DURA®one 662SA-A1

Seidenglänzend Pulverlack s hrubou štruktúrou, ideálny na použitie v interiéri a Aussenanwendung.



Charakteristika

- Seidenglanz
- Grobstruktur
- Uni, bez účinku
- Premyselná Aussenqualität



Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 24 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	Odtiene RAL a NCS-S, individuálne farby na požiadanie



Spracovanie

Predbežná úprava

Untergrund musí byť zbavený oleja, mastnoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Aluminium

- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Voranodisation
- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat

Stahl

- Fosfátovanie zinkom

Verzinkter Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Na zlepšenie Korrosionsschutz pri použití na Stahl / verzinkter Stahl sa odporúča použiť Grundierung IGP-KORROPRIMER 18.

Vhodnosť použitej metódy predúpravy musí vo všeobecnosti vopred otestovať Beschichter pomocou vhodných skúšobných metód. Minimálnou požiadavkou pre hliníkové podklady / verzinkt oceľové komponenty je vykonanie Kochtestu / skúšky tlakovým hrncom s následným Gitterschnittom a Klebebandabrissom. Odkazujeme na usmernenia GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Pozri tiež náš špeciálny informačný list o Vorbehandlung (IGP-TI 100).

Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky konvenčné elektrostatische systémy s Koronaaufladung.

Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

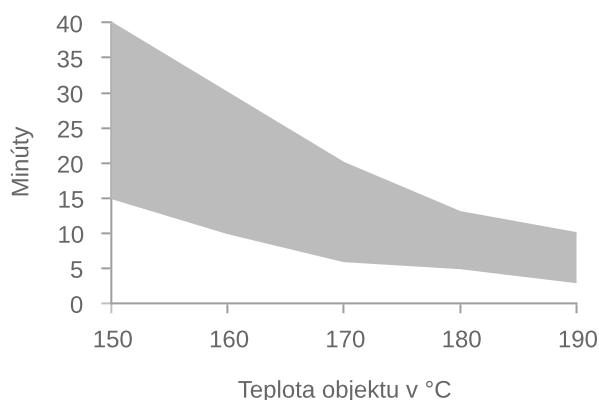
Odporúčaná hrúbka filmu

80 µm - 100 µm

Homogénny výsledok náteru s textúrovanými farbami alebo farebnými či predmetovo špecifickými rozdielmi v krycej schopnosti môže vyžadovať väčšiu hrúbku filmu. Musia sa dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.

Na predbežný výpočet potrebného množstva práškovej farby sa musí pre každý konkrétny výrobok určiť požadovaná hrúbka filmu.

Podmienky vytvrdzovania



T Objekt	t _{min}	t _{max}
150 °C	15 Minúty	40 Minúty
160 °C	10 Minúty	30 Minúty
170 °C	6 Minúty	20 Minúty
180 °C	5 Minúty	13 Minúty
190 °C	3 Minúty	10 Minúty

Teplota okolitého vzduchu v rúre musí byť obmedzená na max. 200 °C.

Na určenie optimálnych Podmienok vypaľovania sa vždy odporúčajú praktické skúšky s príslušným objektom a vytvrdzovacou pecou.

Aplikácia

Pre dosiahnutie optimálneho náteru a optimálnej kvality povrchu dodržiavajte odporúčania uvedené v smernici o spracovaní VR202.

Vratnosť

Aby sa predišlo znečisteniu, je potrebné venovať osobitnú pozornosť dôkladnému Čisteniu celého lakovacieho zariadenia pred naložením prášku s hrubou štruktúrou, ako aj pri prechode späť na iné kvality prášku.

Práškové laky s hrubou štruktúrou v jednoduchej farbe sú v zásade vhodné na recykláciu. Práškové laky s hrubou štruktúrou a efektmi je možné po predchádzajúcej kontrole spracovávať aj s určitým podielom recyklovaného prášku.

V tejto súvislosti dbajte na kategóriu efektu uvedenú na etikete obalu a na smernicu o spracovaní VR202.

Kompatibilita

Kontaminácia inými Pulverlackmi môže viesť k zníženiu Glanzgradu, vzniku kráterov, strate mechanických Eigenschaften atď. Zariadenia a náterové systémy sa musia pred použitím Pulver a po ňom dôkladne vyčistiť.



Vlastnosti filmu

Testované na

Substrát:	Hliník (AlMg1), 0,8 mm, chrómovaný
Hrúbka filmu:	80 µm - 100 µm
Teplota objektu:	160 °C, 10 min.

Mechanické skúšky

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung	≤ 5 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Schlagtiefung	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Zvetrávanie

QUV-SE-B-313, 200h	> 50 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
--------------------	----------------------	----------------------------

Korózne skúšky

Skúška kondenzačnou vodou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Skúška neutrálnou solnou hmlou, 1000 h	Žiadna Unterwanderung, žiadne Blase	DIN EN ISO 9227 2017-07



Ďalšie informácie

Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom
500 kg kartónová škatuľa s 25 antistatickými PE vrecami po 20 kg

Ochrana povrchovo upravených dielov

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvŕn na Beschichtung.

Čistenie

Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01.

Odstraňovanie a likvidácia farieb

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europäischen Abfallartenkatalogu EWC.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezavádzajú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: **igp-powder.com**