



Tekniskt datablad - maskinöversatt

## IGP-DURA®one 662SE-A1

Silkesblank lågtempererad pulverlack med grov struktur, idealisk för interiör- och exteriöra applikationer.



### Egenskaper

- Sidenglans
- Grov struktur
- Pärlmorglimmer
- Industriell exteriör kvalitet



### Egenskaper praha

|                    |                                                                  |
|--------------------|------------------------------------------------------------------|
| Partikelstorlek:   | < 100 µm                                                         |
| Fasta ämnen:       | > 99 %                                                           |
| Densitet:          | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                                |
| Lagringsduglighet: | min. 24 <p>månader</p> at ≤ 25 °C<br>i oöppnad originalbehållare |
| Färgtoner:         | RAL Metallic och individuella metallicfärger på begäran          |



### Bearbetning

#### Förbehandling

Underlaget måste vara fritt från olja, fett och oxidationsprodukter. Förbehandlingen beror på typen av underlag och vilket korrosionsskydd som ska uppnås. Vi rekommenderar följande förbehandlingsmetoder:

#### Aluminium

- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487
- Föranodisering
- Kromfri förbehandling i enlighet med GSB:s och QUALICOAT:s kvalitets- och testspecifikationer

#### Stål

- Zinkfosfatering

#### Galvaniserat stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487

Användning av IGP-KORROPRIMER 18 primer rekommenderas för att förbättra korrosionsskyddet vid applicering på stål/galvaniserat stål.

Lämpligheten hos den förbehandlingsmetod som används måste i allmänhet testas i förväg av lackeraren med hjälp av lämpliga testmetoder. Minimikravet för aluminiumsubstrat / galvaniserade stålkomponenter är att utföra ett kokprov / tryckkokartest med efterföljande tvärsnitt och avrivning av tejp. Vi hänvisar till riktlinjerna från GSB International, Qualicoat och Qualisteelcoat. För ytterligare information: Se även vårt särskilda informationsblad om förbehandling (IGP-TI 100).

### Beläggningsanordningar

Alla konventionella elektrostatiske system med koronaladdning.

Följande föreskrifter måste följas vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

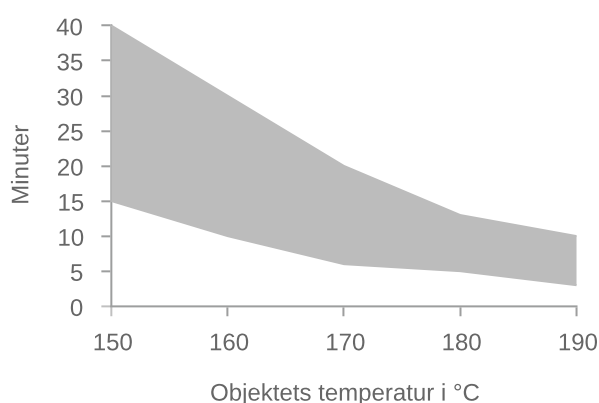
### Rekommenderad filmtjocklek

80 µm - 100 µm

För ett homogent lackresultat med strukturlack eller färg- eller artikelspecifika skillnader i täckförmåga kan det krävas högre Filmtjocklek. Relevanta riktlinjer för bearbetning måste följas.

För en preliminär beräkning av den erforderliga pulverlackeringsmängden måste den erforderliga Filmtjockleken bestämmas för varje specifik artikel.

### Härdningsförhållanden



| T Objekt      | t min             | t max             |
|---------------|-------------------|-------------------|
| 150 °C        | 15 Minuter        | 40 Minuter        |
| <b>160 °C</b> | <b>10 Minuter</b> | <b>30 Minuter</b> |
| 170 °C        | 6 Minuter         | 20 Minuter        |
| 180 °C        | 5 Minuter         | 13 Minuter        |
| 190 °C        | 3 Minuter         | 10 Minuter        |

Ugnens omgivande lufttemperatur måste begränsas till max. 200°C.

Praktiska tester med respektive objekt och härdningsugn rekommenderas alltid för att fastställa de optimala Härdningsförhållandena.

### Applikation

För en optimal beläggning och ytkvalitet bör du följa rekommendationerna i bearbetningsriktlinjen VR202.

### Återvinningsbarhet

För att undvika föroreningar måste man särskilt se till att hela beläggningsanläggningen genomförs en noggrann rengöring, både innan man fyller på ett pulver med grov struktur och vid byte tillbaka till andra pulverkvaliteter.

I princip är enfärgade pulverlack med grov struktur lämpliga för återvinning. Effektpulverlack med grov struktur kan, efter förhandsprövning, även bearbetas med en viss andel återvunnet pulver.

Beakta i detta sammanhang effektkategorin på förpackningsetiketten och bearbetningsriktlinjen VR202.

## Kompatibilitet

Kontaminering med andra pulverbeläggningar kan leda till minskad glansnivå, kraterbildning, förlust av mekaniska egenskaper etc. Utrustning och beläggningssystem måste rengöras noggrant före och efter användning av pulvret.



## Filmegenskaper

### Testad på

|                       |                                       |
|-----------------------|---------------------------------------|
| Substrat:             | Aluminium (AlMg1), 0,8 mm, kromaterad |
| Filmtjocklek:         | 80 µm - 100 µm                        |
| Objektets temperatur: | 160 °C, 10 min.                       |

### Mekaniska tester

|                       |             |                                    |
|-----------------------|-------------|------------------------------------|
| Tvärsnitt             | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Böjningsprov med dorn | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Fördjupning av slag   | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Erichs fördjupning    | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Buchholz hårdhet      | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

### Väderbeständighetstest

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

### Korrosionstester

|                               |                                  |                           |
|-------------------------------|----------------------------------|---------------------------|
| Test med kondensvatten, 1000h | Ingen infiltration, inga bubblor | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Neutralt saltspraytest, 1000h | Ingen infiltration, inga bubblor | DIN EN ISO 9227 2017-07   |



## Ytterligare information

### Förpackning

20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse  
500 kg kartong med 25 antistatiska PE-påsar på 20 kg vardera

### Skydd av belagda delar

Efter kylning ska de lackerade delarna förpackas med lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade från väder och vind för att förhindra att kondens bildas och därmed vattenfläckar på beläggningen.

### Rengöring

De belagda delarna måste rengöras i enlighet med riktlinjerna RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniska informationen IGP-TI 106 måste beaktas för pärlglimmereffekter.

### Borttagning och avfallshantering av färg

Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshanteringen av slam eller restpulver måste ske i enlighet med lokala myndighetsbestämmelser och med beaktande av avfallskoden "080201, avfall från beläggingspulver" enligt den europeiska avfallskatalogen EWC.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: **[igp-powder.com](https://www.igp-powder.com)**