



Technický list - preložené strojovo

## IGP-DURA®*pol* 6802A-C1

Matný, hochreaktiv Pulverlack mit smooth Verlauf und elektrostatisch dissipativen Eigenschaften (ESD).



### Charakteristika

- Matný
- glattverlaufend
- Uni, bez účinku
- Premyselná Aussenqualität
- elektrisch ableitend



### Vlastnosti praha

|                  |                                                            |
|------------------|------------------------------------------------------------|
| Veľkosť častíc:  | < 100 µm                                                   |
| Tuhé látky:      | > 99 %                                                     |
| Hustota:         | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                          |
| Skladovateľnosť: | min. 18 mesiace at ≤ 25 °C<br>v neotvorenom pôvodnom obale |
| Farebné tóny:    | 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

Vhodnosť použitej metódy predbežnej úpravy 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 Klebebandabrisso. 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 elektrostatické systémy s Koronaaufladung.

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

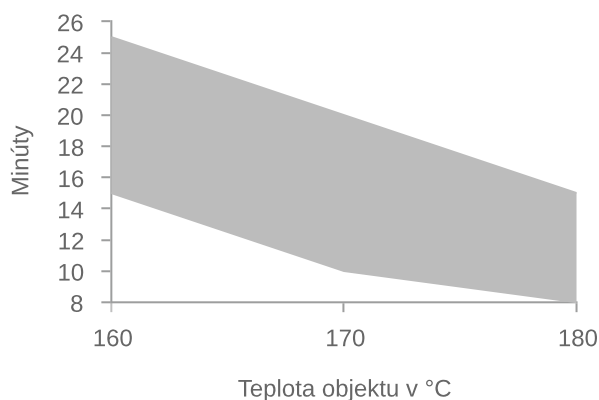
### Odporúčaná hrúbka filmu

60 µm - 80 µm

Pre dosiahnutie optimálnej vodivosti je potrebné dodržiavať odporúčanú hrúbku filmu.

Prosím, riadte sa technickou informáciou TI101.

### Podmienky vytvrdzovania



| T Objekt      | t <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|---------------|------------------|------------------|
| 160 °C        | 15 Minúty        | 25 Minúty        |
| <b>170 °C</b> | <b>10 Minúty</b> | <b>20 Minúty</b> |
| 180 °C        | 8 Minúty         | 15 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

Na nanášanie Beschichtung sa odporúča nastavenie vysokého napätia najmenej 50 kV, ideálne s použitím Ableitring (superkorona). Alternatíva k Ableitringu: Beschichtung s Strombegrenzerom  $\geq 5 \mu\text{A}$ . Ak sa tieto body nezohľadnia, môže sa výrazne zvýšiť Glanzgrad.

### Vratnosť

K Frischpulver sa môže pridávať malé množstvo recyklovaného Pulveru, podľa možnosti automaticky.

Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime.



## Vlastnosti filmu

### Testované na

Substrát: Hliník (AlMg1), 0,8 mm, chrómovaný  
Hrúbka filmu: 60 µm - 80 µm  
Teplota objektu: 170 °C, 10 min.

## Vzhľad

|              |              |                         |
|--------------|--------------|-------------------------|
| Úroveň lesku | 20-30 R°/60° | DIN EN ISO 2813 2015-02 |
|--------------|--------------|-------------------------|

## Mechanické skúšky

|                  |             |                                    |
|------------------|-------------|------------------------------------|
| Gitterschnitt    | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Dornbiegeprüfung | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Schlagtiefung    | ≥ 20 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 vlastnosti

|                       |        |                          |
|-----------------------|--------|--------------------------|
| Oberflächenwiderstand | TI 101 | DIN EN 61340-2-3 2017-05 |
|-----------------------|--------|--------------------------|



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