



Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-DURA®*pol* 6802E-D1

Mat, visoko reaktiven prašni lak z gladkim potekom, idealen za notranjo in zunanjo uporabo.



Lastnosti

- Mat
- gladka
- biserni efekt
- Industrijska zunanja kakovost
- odporen proti obrabi



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 18 mesecev pri ≤ 25 °C v neodprti originalni embalaži
Barvni toni:	RAL kovinski in posamezne kovinske barve na zahtevo



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.

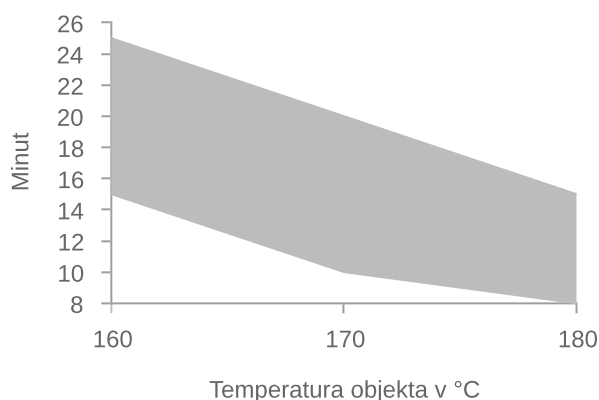
Pri gradnji in obratovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

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
160 °C	15 Minut	25 Minut
170 °C	10 Minut	20 Minut
180 °C	8 Minut	15 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 sloj barve je priporočljiva visokonapetostna nastavitve vsaj 50 kV, najbolje z uporabo ozemljitvenega obroča (super korona). Alternativa ozemljitvenemu obroču: Slaj barve z omejevalnikom toka $\geq 5\mu\text{A}$. Če teh točk ne upoštevate, se lahko stopnja sijaja znatno poveča.

Recikliranje

Da bi preprečili spremembe barvnega odtenka zaradi izgube učinka med slojem barve, je treba izdelke iz perlastega sljuda obdelovati brez recikliranja.

Pri avtomatskem sloju barve s primerno velikostjo serije je mogoče, odvisno od kategorizacije barvnega odtenka, dodati določeno količino recikliranega praha.

V zvezi s 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:	170 °C, 10 min.

Izgled

Stopnja sijaja	20-30 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
----------------	--------------	-------------------------

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	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Preskus elastičnosti s prodorom	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
sferičnega trna		
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

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



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**