

Tekniskt datablad - maskinöversatt

## IGP-DURA®*pol* 681TD-H1

Matt, lågtempererad pulverlack med fin struktur, idealisk för interiör- och exteriöra applikationer.



### Egenskaper

- Djup matt
- Fin struktur
- Metallisk
- Industriell exteriör kvalitet
- Överlackering



### 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 i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	Metallfärger 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 förbehandlingar:

#### 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).

### Beläggingsanordningar

Alla konventionella elektrostatiska system med koronaladdning.

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

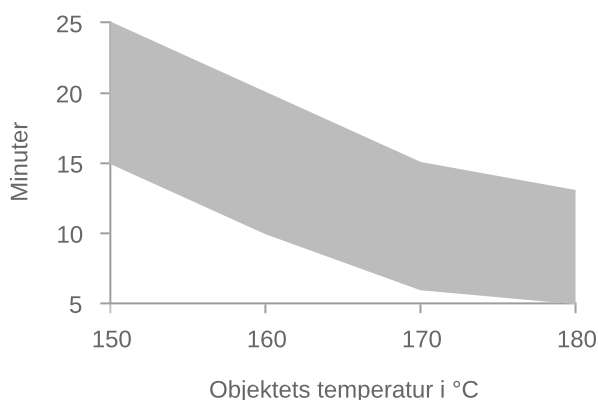
### Rekommenderad filmtjocklek

60 µm - 80 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 <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
150 °C	15 Minuter	25 Minuter
<b>160 °C</b>	<b>10 Minuter</b>	<b>20 Minuter</b>
170 °C	6 Minuter	15 Minuter
180 °C	5 Minuter	13 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 beakta effektkategorin på förpackningsetiketten samt rekommendationerna i bearbetningsriktlinjen VR203.

### Återvinningsbarhet

Små mängder återvunnet pulver kan tillsättas det färska pulvret, om möjligt automatiskt. Viktigt: Håll översprutning till ett absolut minimum. Bearbetningsanvisningarna VR214 & VR201.1 måste följas.



## Filmegenskaper

### Testad på

Substrat:	Aluminium (AlMg1), 0,8 mm kromfri
Filmtjocklek:	60 µm - 80 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
Slagintyck / test av självhäftande tejp	≥ 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)

### Korrosionstester

---

Test med kondensvatten, 1000h	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Spraytest med ättiksyrasalt, 1000 timmar	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.

### Borttagning och avfallshantering av färg

Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshandlingen 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](http://igp-powder.com)