



Technický list - strojově přeloženo

## IGP-DURA®*pol* 682SA-C1

Hedvábně lesklá prášková barva s hrubou strukturou a elektrostaticky disipativními Eigenschaften (ESD).



### Charakteristika

- hedvábný lesk
- hrubá struktura
- jedno- bez účinku
- Průmyslová venkovní kvalita
- elektricky vodivý



### Vlastnosti prášku

|                  |                                                           |
|------------------|-----------------------------------------------------------|
| Velikost částic: | < 100 µm                                                  |
| Pevné látky:     | > 99 %                                                    |
| Hustota:         | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                         |
| Skladovatelnost: | min. 24 měsíce at ≤ 25 °C<br>v neotevřeném původním obalu |
| Barevné tóny:    | Na vyžádání                                               |



### Zpracování

#### Předúprava

Podklad musí být zbaven oleje, mastnoty a oxidačních produktů. Předúprava povrchu závisí na typu podkladu a na ochraně proti korozi, které má být dosaženo. Doporučujeme následující předúpravu povrchu:

Aluminium

- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487
- předanodizace
- Bezchromová předúprava povrchu v souladu se specifikacemi kvality a zkouškami GSB a Qualicoat.

Stahl

- Fosfátování zinkem

Verzinkter Stahl

- Fosfátování zinkem
- Pasivace chromem (III)
- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487

Vhodnost použité metody předúpravy musí být zpravidla předem otestována lakýrníkem pomocí vhodných zkušebních metod. Minimálním požadavkem pro hliníkové podklady / pozinkované ocelové součásti je provedení varného testu / zkoušky tlakovým hrcem s následným mřížkovým řezem a odstraněním lepicí pásky. Odkazujeme na pokyny GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Viz také náš speciální informační list o předúpravě povrchu (IGP-TI 100).

### Zařízení pro nanášení povlaků

Všechny konvenční elektrostatické systémy s korona nabíjením.

Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

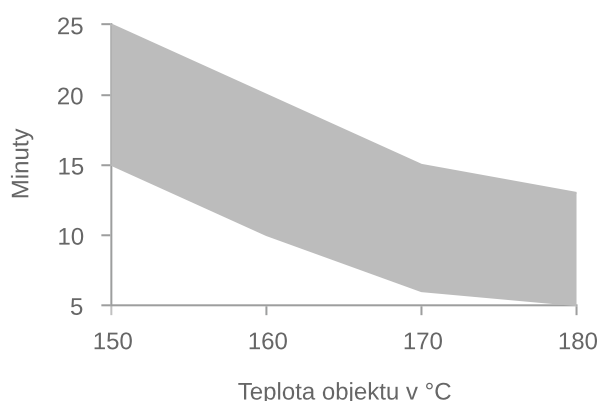
### Doporučená tloušťka filmu

80 µm - 100 µm

Pro zajištění optimální vodivosti je třeba dodržovat doporučenou tloušťku filmu.

Vezměte prosím na vědomí technické informace TI101.

### Podmínky vytvrzování



| T Objekt      | t <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|---------------|------------------|------------------|
| 150 °C        | 15 Minuty        | 25 Minuty        |
| <b>160 °C</b> | <b>10 Minuty</b> | <b>20 Minuty</b> |
| 170 °C        | 6 Minuty         | 15 Minuty        |
| 180 °C        | 5 Minuty         | 13 Minuty        |

Teplota vzduchu v peci musí být omezena na max. 200 °C.

Pro stanovení optimálních vypalovacích podmínek se vždy doporučují praktické zkoušky s příslušným objektem a vypalovací pecí.

### Zpětná vymahatelnost

Malé množství recyklovaného prášku lze přidat do čerstvého prášku, pokud možno automaticky. Důležité: Omezte přestřik na minimum.

### Kompatibilita

Kontaminace jinou práškovou barvou může vést ke snížení stupně lesku, vzniku kráterů, ztrátě mechanických Eigenschaften atd. Zařízení a nátěrové systémy je třeba před použitím prášku a po něm důkladně očistit čističem.



## Vlastnosti filmu

### Testováno na

Substrát:

Hliník (AlMg1), 0,8 mm, chromovaný

Tloušťka filmu:

80 µm - 100 µm

Teplota objektu:

160 °C, 10 min.

## Mechanické zkoušky

|                     |             |                                    |
|---------------------|-------------|------------------------------------|
| mřížkový řez        | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Mandrel Bend test   | ≤ 5 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| hloubka úderu       | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| hloubení Erichsen   | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| buchholzova tvrdost | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

## Zvětrávání

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

## Korozní zkoušky

|                                   |                                 |                           |
|-----------------------------------|---------------------------------|---------------------------|
| Zkouška kondenzační vodou, 1000 h | Žádná infiltrace, žádné puchýře | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Test v solné mlze, 1000 h         | Žádná infiltrace, žádné puchýře | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

## Další vlastnosti

|               |        |                          |
|---------------|--------|--------------------------|
| odpor povrchu | TI 101 | DIN EN 61340-2-3 2017-05 |
|---------------|--------|--------------------------|



## Další informace

### Balení

20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem  
Kartonová krabice o hmotnosti 500 kg s 25 antistatickými PE pytli po 20 kg.

### Ochrana lakovaných dílů

Po vychladnutí by měly být nalakované díly zabaleny do vhodných materiálů bez změkčovadel. Měly by být skladovány chráněné před povětrnostními vlivy, aby se zabránilo vzniku kondenzace a tím i vodních skvrn na lakování.

### Čištění

Díly, které se lakují, musí podstupovat Reinigung v souladu se směrnicemi RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01.

### Odstraňování a likvidace nátěrů

Nalakované zboží by mělo být po skončení používání předáno k běžnému recyklačnímu procesu. Cesty likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy, s přihlédnutím ke kódu odpadu "080201, odpad z práškového povlaku" podle evropského katalogu odpadů EWC.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: **[igp-powder.com](http://igp-powder.com)**