



Technický list - preložené strojovo

IGP-DURA®*pol* 682SD-H1

Seidenglänzend Pulverlack s hrubou štruktúrou, ideálny na použitie v interiéri a Aussenanwendung.



Charakteristika

- Seidenglanz
- Grobstruktur
- Metallic
- Premyselná Aussenqualität
- Pvrchová úprava



Vlastnosti praha

| | |
|------------------|--|
| Veľkosť častíc: | < 100 µm |
| Tuhé látky: | > 99 % |
| Hustota: | 1.3 kg/l-1.6 kg/l |
| Skladovateľnosť: | min. 24 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale |
| Farebné tóny: | RAL Metallic a individuálne metalické farby 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

Na zlepšenie Korrosionsschutz pri použití na Stahl / verzinkter Stahl sa odporúča použiť Grundierung IGP-KORROPRIMER 18.

Vhodnosť použitej metódy predúpravy 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 Klebebandabrissom. 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.

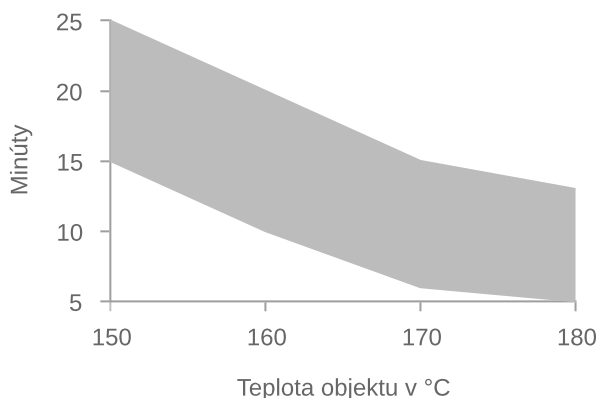
Odporúčaná hrúbka filmu

80 µm - 100 µm

Homogénny výsledok náteru s textúrovanými farbami alebo farebnými či predmetovo špecifickými rozdielmi v krycej schopnosti môže vyžadovať väčšiu hrúbku filmu. Musia sa dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.

Na predbežný výpočet potrebného množstva práškovej farby sa musí pre každý konkrétny výrobok určiť požadovaná hrúbka filmu.

Podmienky vytvrdzovania



| T Objekt | t _{min} | t _{max} |
|---------------|------------------|------------------|
| 150 °C | 15 Minúty | 25 Minúty |
| 160 °C | 10 Minúty | 20 Minúty |
| 170 °C | 6 Minúty | 15 Minúty |
| 180 °C | 5 Minúty | 13 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

Pre dosiahnutie optimálneho náteru a optimálnej kvality povrchu dodržiavajte kategóriu efektu uvedenú na etikete obalu a odporúčania uvedené v smernici o spracovaní VR203.

Vratnosť

Aby sa zabránilo zmenám odtieňa v dôsledku straty efektu počas nanášania, mali by sa výrobky s perleťovým slídou spracovávať bez recyklácie.

Pri automatickom nanášaní s príslušnou veľkosťou šarže je možné v závislosti od kategorizácie odtieňa pridať určité množstvo recyklovaného prášku.

V tejto súvislosti dbajte na kategóriu efektu uvedenú na etikete obalu a na smernicu o spracovaní VR201.1.

Kompatibilita

Kontaminácia inými Pulverlackmi môže viesť k zníženiu Glanzgradu, vzniku kráterov, strate mechanických Eigenschaften atď. Zariadenia a náterové systémy sa musia pred použitím Pulver a po ňom dôkladne vyčistiť.



Vlastnosti filmu

Testované na

| | |
|------------------|------------------------------------|
| Substrát: | Hliník (AlMg1), 0,8 mm, chrómovaný |
| Hrúbka filmu: | 60 µm - 80 µm |
| Teplota objektu: | 160 °C, 10 min. |

Mechanické skúšky

| | | |
|------------------|-------------|------------------------------------|
| Gitterschnitt | Gt 0 | DIN EN ISO 2409 2020-12 |
| Dornbiegeprüfung | ≤ 5 mm | DIN EN ISO 1519 2011 |
| Schlagtiefung | ≥ 10 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 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.

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 europeanischen 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 nezbavujú 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)