



Technický list - strojově přeloženo

IGP-DURA®*pol* 682SE-C1

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



Charakteristika

- hedvábný lesk
- hrubá struktura
- perleť
- 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 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.

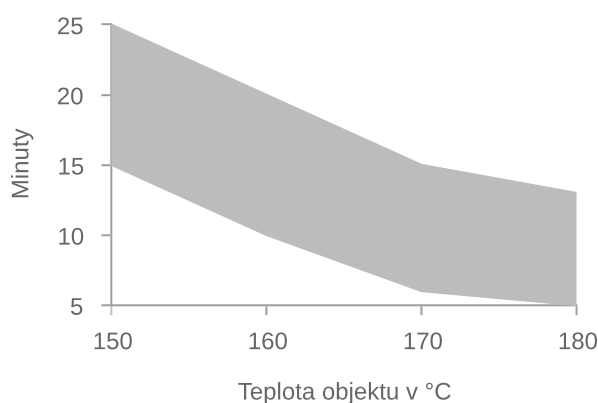
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Doporučená tloušťka filmu

80 µm - 100 µm

Při větší tloušťce filmu se prášková barva stává elektrostaticky izolační.

Podmínky vytvrzování



T Objekt	t _{min}	t _{max}
150 °C	15 Minuty	25 Minuty
160 °C	10 Minuty	20 Minuty
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

K čerstvému prášku lze přidat malé množství regenerovaného prášku, pokud možno automaticky. Důležité: Omezte přestřík na naprosté minimum. Je třeba dodržovat pokyny pro zpracování VR201.1.

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

electrostatic discharge resistance	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

Lakované díly musí být podrobeny Reinigung v souladu se směrnicemi RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01. V případě perleťového efektu je třeba dodržovat technické informace IGP-TI 106.

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**